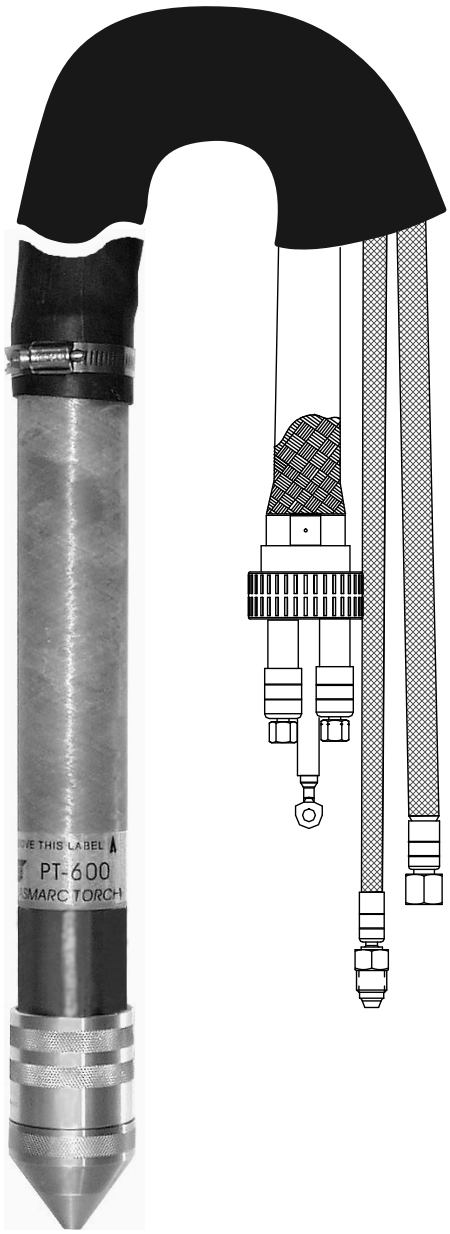
F-15-647
October 2011

**Instalación, operación y mantenimiento para el**

# Soplete mecanizado de corte por plasma PT-600



ESAB CUTTING SYSTEMS

El equipo descrito en este manual es potencialmente peligroso. Sea cauto al instarlo, operarlo y mantenerlo..

**El comprador es el único responsable de la operación y uso seguro de todos los productos comprados, incluso cumplir con las normas de la Administración de Higiene y Salud Laboral (OSHA) y otras del gobierno de los EE.UU. ESAB Cutting Systems no tiene responsabilidades por las lesiones u otros daños que surjan del uso de ninguno de los productos fabricados o vendidos por ESAB. Vea en los términos y condiciones estándar de ESAB para las ventas una declaración específica de las responsabilidades de ESAB y sus limitaciones en este aspecto.**

**Nos hemos esforzado para asegurar la que este manual sea preciso y completo. La información de este documento está sujeta a cambios sin aviso previo.**

**Este manual tiene el Número de pieza ESAB F15647.**

Este manual es para la comodidad y uso de comprador de la máquina de corte. No es un contrato u otra obligación por parte de ESAB Cutting Systems.

© ESAB Cutting Systems, 2000

**Impreso en EE.UU.**

**DECLARATION OF CONFORMITY**
according to the Low Voltage Directive 2006/95/EC

**FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE**
enligt Lågspänningsdirektivet 2006/95/EG

**Type of equipment** Materialslag
Mechanized Plasma Cutting Torch

**Brand name or trade mark** Fabrikatnamn eller varumärke
ESAB

**Type designation etc.** Typbeteckning etc.
PT-600 Series

**Manufacturer's authorised representative established within the EEA**
**Name, address, telephone No, telefax No:** Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 Laxå, Sweden
Phone: +46 586 81 000, Fax: +46 584 411 924

**Manufacturer positioned outside the EEA**
**Name, address, telephone No, telefax No:** Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:
ESAB Welding & Cutting Products
411 South Ebenezer Road, Florence, South Carolina 29501, USA
Phone: +1 843 669 4411, Fax: +1 843 664 4258

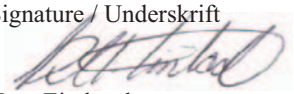
**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**
Följande harmoniserande standarder har använts i konstruktionen:

EN 60974-7, Arc welding equipment – Part 7: Torches

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**
Genom att underteckna detta dokument försäkrar undertecknad såsom tillverkare, eller tillverkarens representant inom EES, att angiven materiel uppfyller säkerhetskraven angivna ovan.

Date / Datum
Laxå 2008-11-14

Signature / Underskrift



Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

**Página**


**Sección 1 Seguridad**

1.1 Introducción ..... 1
1.2 Indicaciones de seguridad y símbolos ..... 2
1.3 Información general acerca de la seguridad ..... 3-4
1.4 Precauciones en la instalación ..... 4
1.5 Conexión eléctrica a tierra ..... 5
1.6 Funcionamiento de una máquina de corte por plasma ..... 5-9
1.7 Precauciones en el servicio ..... 10-11
1.8 Referencias de seguridad ..... 11
1.8.1 EEUU ..... 12
1.8.2 Internacional ..... 13-14

**Sección 2 Descripción**

2.1 Generalidades ..... 1
2.2 Alcance ..... 1
2.3 Opciones disponibles para el paquete ..... 1
2.4 Especificaciones técnicas
2.4.1 Del gas para plasma ..... 2
2.4.2 Gas de arranque ..... 2
2.4.3 Gas secundario ..... 2
2.4.4 Soplete PT-600 ..... 3

**Sección 3 Instalación**

3.1 Generalidades ..... 1
3.2 Conexión de la manguera y del haz de cables al cuerpo del soplete ..... 1
3.3 Desarme del haz del soplete del cuerpo del soplete ..... 3
3.4 Montaje del soplete en la máquina ..... 4

**Página**

## Sección 4 Operación

**Precauciones de seguridad ..... 1**

4.1 Configuración..... 2

4.1.1 Requisitos para cortar en espejo ..... 2

4.2 Calidad del corte..... 3

4.2.1 Introducción..... 3

4.2.2 Angulo de corte ..... 3

4.2.3 Calidad de corte ..... 5

4.2.4 Acabado de la superficie ..... 6

4.2.5 Escoria..... 7

4.2.6 Precisión dimensonal..... 8

4.3 Pasajes de flujo al soplete..... 9

4.4 Influencia de las opciones de gas en la calidad del corte

4.4.1 Introducción..... 10

4.4.2 Aluminio..... 11

4.4.3 Acero al carbono ..... 12

4.4.4 Acero inoxidable ..... 13

4.5 Datos del proceso

4.5.1 Introducción..... 15

4.5.2 Configuraciones del proceso de datos

Acero al carbono ..... 16

Aluminio..... 36

Acero inoxidable ..... 68

## Sección 5 Mantenimiento

5.1 Introducción..... 1

5.2 Cuerpo del soplete ..... 1

5.3 Desarme del extremo delantero del soplete..... 2

5.4 Conjunto del extremo delantero..... 5

Page

**Sección 6 Diagnóstico y solución de fallas**

6.1 Vida reducida de los consumibles ..... 1
6.2 Sin arco piloto ..... 2
6.3 Sin transferencia de arco ..... 2
6.4 Sin flujo previo de gas para plasma ..... 2
6.5 Sin flujo previo para el gas de la atmósfera de protección ..... 2
6.6 El soplete falla en el encendido ..... 3
6.7 Sin alta frecuencia en el soplete ..... 3

**Sección 7 Piezas de repuesto**

7.1 General Generalidades ..... 1
7.2 Ordering Pedidos ..... 1
7.3 Front End Parts Extremo delantero del soplete PT-600 ..... 2-3
7.4 Hoses and Cables Mangueras y cables ..... 4-5
7.5 Complete Assemblies and Tools Conjuntos completos y herramientas ..... 6-7
7.6 Parts Kits ..... 8-9

**Información para el cliente y técnica Contratapa del manual**

Página dejada en blanco intencionalmente

## 1.1 Introducción

El proceso de cortar metales mediante un equipo de plasma proporciona a la industria una herramienta valiosa y de múltiples usos. Las máquinas de corte ESAB están diseñadas para facilitar tanto seguridad como eficacia en el funcionamiento. No obstante, como ocurre con cualquier maquinaría, son necesarios una atención razonable a los procedimientos de funcionamiento, las precauciones y un uso seguro para lograr una utilidad óptima. Sin importar que un individuo esté implicado en el funcionamiento, el mantenimiento o simplemente como mero observador deben cumplirse las precauciones y la práctica de un uso seguro. El hecho de no respetar ciertas precauciones podría tener como consecuencia lesiones personales graves o serios daños en el equipo. Las siguientes precauciones son directrices generales aplicables cuando trabaje con máquinas de corte. Encontrará precauciones más explícitas concernientes a la máquina básica y a sus accesorios en los manuales de instrucciones. Para una información más exhaustiva acerca de la seguridad en el campo de equipos de corte y soldadura, obtenga y lea las publicaciones que figuran en la lista de Referencias recomendadas.

## 1.2 Indicaciones de seguridad y símbolos

Las siguientes palabras y símbolos se utilizan a lo largo de este manual. Indican diferentes niveles de compromiso con la seguridad.

| | |
|---|---|
| | **ALERTA o ATENCIÓN. Su seguridad corre riesgo o existe un funcionamiento incorrecto potencial del equipo. Se utiliza con otros símbolos de información.** |
| **PELIGRO** | **Se utiliza para llamar la atención sobre peligros inmediatos que, de no evitarse, causará lesiones personales graves o incluso la muerte.** |
| **ADVERTENCIA** | **Se utiliza para llamar la atención sobre peligros potenciales que podrían ocasionar lesiones personales o incluso la muerte**. |
| **PRECAUCIÓN** | **Se utiliza para llamar la atención sobre peligros que podrían causar lesiones personales o daños menores en el equipo**. |
| **PRECAUCIÓN** | **Se utiliza para llamar la atención sobre peligros que pueden afectar al equipo**. |
| **AVISO** | **Se utiliza para llamar la atención acerca de información importante sobre la instalación, el funcionamiento o el mantenimiento que no está directamente relacionada con riesgos.** |

## 1.3 Información general acerca de la seguridad

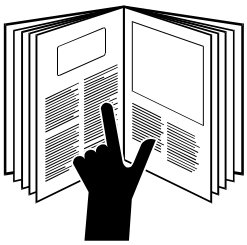
**⚠ ADVERTENCIA**

**La maquinaría se enciende a menudo automáticamente.**

Este equipo se mueve en diferentes direcciones y a diferentes velocidades.

- El desplazamiento de maquinaría podría provocar aplastamientos.
- Sólo personal cualificado deberá llevar a cabo el funcionamiento y mantenimiento de este generador.
- Mantenga a todo el personal, material, y equipo que no estén implicados en el proceso de producción lejos de todo el área del sistema.
- Rodee con vallas toda la celda de trabajo para evitar que el personal pase por el área o se encuentre en el espacio de trabajo del equipo.
- Coloque los símbolos de ADVERTENCIA adecuados a la entrada de cada celda de trabajo.
- Siga el procedimiento de bloqueo antes de proceder a la reparación del equipo.

**⚠ ADVERTENCIA**



**No seguir las instrucciones podría ocasionar lesiones graves o la muerte**.

Lea y comprenda este manual del operario antes de utilizar la máquina.

- Lea el procedimiento completo antes del funcionamiento y mantenimiento del sistema.
- Debe prestar especial atención a las advertencias de peligro que facilitan información esencial relacionada con la seguridad del personal y/o posibles daños al equipo.
- Aquellos que tengan acceso o responsabilidad sobre el sistema deben cumplir estrictamente todas las precauciones de seguridad relativas al equipo eléctrico y su uso.
- Lea la documentación acerca de la seguridad disponible en su empresa.

**⚠ ADVERTENCIA**

**No seguir las instrucciones en las etiquetas de advertencia podría causar la muerte o lesiones graves**.

Lea y entienda todas las etiquetas de advertencia de la máquina.

Consulte el manual del operario para obtener más información acerca de la seguridad.

### 1.4 Precauciones en la instalación

**⚠ ADVERTENCIA**

**El equipo instalado incorrectamente puede causar lesiones o incluso la muerte**.

Siga estas indicaciones cuando instale la máquina:

- Póngase en contacto con su representante de ESAB antes de proceder a la instalación. El podría aconsejarle seguir ciertas precauciones en relación con la instalación de tubos conductores y el levantamiento de la máquina, etc. para garantizar la máxima seguridad.
- No intente nunca realizar modificaciones en la máquina o agregar complementos al equipo sin consultar previamente con un representante de ESAB.
- Cumpla los requisitos de distancias de seguridad para garantizar un funcionamiento correcto y la seguridad del personal.
- Debe ser siempre personal cualificado el que realice la instalación, la localización y reparación de averías y el mantenimiento de este equipo.
- Proporcione un desconector de pared con fusibles del tamaño adecuado cerca del suministro eléctrico.

### 1.5 Conexión eléctrica a tierra

La conexión eléctrica es imprescindible para un funcionamiento correcto de la máquina así como para la SEGURIDAD. Consulte esta sección del Manual de instalación para obtener instrucciones detalladas acerca de la conexión a tierra.

**⚠ PELIGRO**

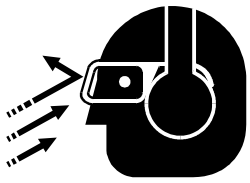
**Peligro de descarga.**

Una conexión a tierra incorrecta podría ocasionar lesiones o incluso la muerte.

La máquina debe estar correctamente conectada a tierra antes de la puesta en funcionamiento.

### 1.6 Funcionamiento de una máquina de corte por plasma

**⚠ ADVERTENCIA**



**Peligro por materia despedida y ruido.**

- Las salpicaduras ardiendo podrían quemar y lesionar sus ojos. Lleve gafas protectoras para proteger sus ojos de quemaduras y de salpicaduras durante el funcionamiento.
- Las astillas podrían estar ardiendo y caer lejos. Aquellos que se encuentren en los alrededores también deberán llevar gafas protectoras.
- El ruido del arco de plasma podría dañar los oídos. Lleve la protección adecuada para sus oídos cuando corte sobre agua.

**⚠ ADVERTENCIA**

**Peligro de quemaduras.**

El metal caliente puede producir quemaduras.

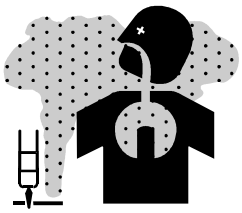
- No toque la plancha o las piezas de metal inmediatamente después de cortar. Espere un tiempo hasta que el metal se enfríe o póngalo bajo el agua.
- No toque el soplete de plasma inmediatamente después de cortar. Espere un tiempo hasta que se enfríe.

**⚠ ADVERTENCIA**

**Voltaje peligroso. Las descargas eléctricas pueden causar la muerte**.

- NO toque el soplete de plasma, la mesa de corte o las conexiones de cables durante el proceso de corte por plasma.
- Cierre siempre los suministros eléctricos de plasma antes de tocar o reparar el soplete de plasma.
- Cierre siempre los suministros eléctricos de plasma antes de tocar o reparar cualquier componente del sistema.
- No toque piezas eléctricas cargadas.
- Mantenga todas los paneles y cubiertas en su lugar cuando la máquina esté conectada a una fuente de alimentación.
- Lleve guantes, calzado y ropa de seguridad para aislarse de la pieza de trabajo y de la toma de tierra.
- Mantenga secos los guantes, el calzado, la ropa, el área de trabajo y el equipo.
- Reemplace los cables gastados o dañados.

**⚠ ADVERTENCIA**

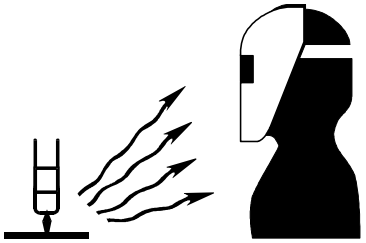


**Peligro de gases**.

Los vapores y gases generados por el proceso de corte por plasma podrían ser peligrosos para su salud.

- NO inhale el vapor o los gases.
- No utilice el soplete de plasma si el sistema de eliminación de humos y gases no funciona correctamente.
- Utilice sistemas de ventilación adicionales para eliminar los humos en caso necesario.
- Utilice una mascarilla de respiración si la ventilación no es adecuada.
- Proporcione ventilación mecánica positiva cuando corte acero inoxidable, cobre, cinc, berilio o cadmio. No inhale los vapores.
- No trabaje cerca de operaciones de desengrasado y pulverización. El calor o los rayos del arco pueden interactuar con el hidrocarburo clorado y formar fosgeno, un gas altamente tóxico, y otros gases irritantes.

**⚠ ADVERTENCIA**



## Peligro de radiación.

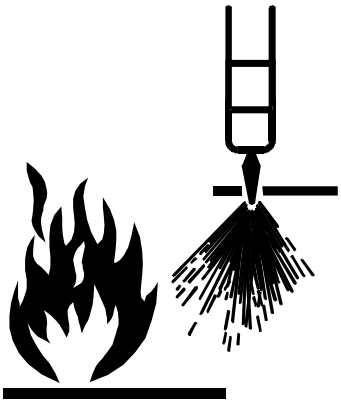
Los rayos del arco pueden causar daños en los ojos y quemaduras en la piel.

- Lleve la protección correcta para cuerpo y ojos.
- Lleve gafas de seguridad oscuras con protección lateral. Consulte el siguiente diagrama para el tintado de cristales recomendado cuando corte con plasma:

| Corriente del arco | Filtro de la lente |
|---|---|
| Hasta 100 Amps | Sombra No. 8 |
| 100-200 Amps | Sombra No. 10 |
| 200-400 Amps | Sombra No. 12 |
| Más de 400 Amps | Sombra No. 14 |

- Reemplace las gafas/lentes cuando los cristales tengan marcas o estén rotos
- Avise a otras personas en el área para que no miren directamente al arco a no ser que lleven unas gafas de seguridad adecuadas.
- Prepare el área de corte para reducir el reflejo y la transmisión de luz ultravioleta.
  - Utilice una pintura especial en las paredes que absorba la luz UV.
  - Instale pantallas o cortinas protectoras para reducir la transmisión ultravioleta.

**⚠ ADVERTENCIA**

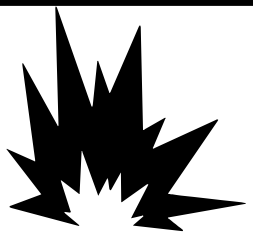


## Peligro de quemaduras.

El calor, las salpicaduras y las chispas pueden provocar fuego y quemaduras.

- No corte cerca de material inflamable.
- No lleve consigo ningún material inflamable (p.ej. encendedor de butano).
- El arco piloto puede ocasionar quemaduras. Mantenga la boquilla del soplete lejos de sí mismo y de otros cuando active el proceso de plasma.
- Lleve la protección correcta para cuerpo y ojos.
- Lleve guantes, calzado de seguridad y gorra.
- Lleve ropa resistente al fuego que le cubra todas las áreas expuestas.
- Lleve pantalones sin dobladillo para evitar la entrada de chispas y residuos.
- Tenga a su alcance un equipo de extinción de incendios.

**⚠ ADVERTENCIA**



## Peligro de explosión.

- Ciertas aleaciones de aluminio-litio (Al-Li) fundido pueden causar explosiones cuando el corte por plasma se realiza SOBRE agua.
  - Dichas aleaciones deberán ser cortadas en seco sobre una mesa seca.
  - NO corte en seco sobre agua.
  - Póngase en contacto con su distribuidor de aluminio para obtener información de seguridad adicional acerca de los peligros asociados con estas aleaciones.
- No corte en ambientes impregnados de polvo o vapores explosivos.
- No lleve ningún material inflamable consigo (p.ej. un encendedor de butano)
- No corte contenedores que hayan contenido sustancias inflamables.

### 1.7 Precauciones en el servicio

**⚠ PELIGRO**

**Voltaje peligroso. Las descargas eléctricas pueden causar la muerte.**

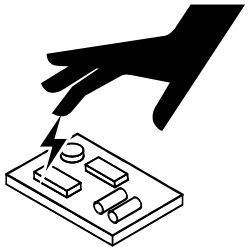
- NO toque el soplete de plasma, la mesa de corte o las conexiones de cables durante el proceso de corte por plasma.
- Cierre siempre los suministros eléctricos de plasma antes de tocar o reparar cualquier componente del sistema.
- Apague siempre los suministros eléctricos de plasma antes de retirar las cubiertas o paneles para reparar un componente del sistema.
- No toque piezas eléctricas cargadas de corriente.
- Mantenga todas los paneles y cubiertas en su lugar cuando la máquina esté conectada a una fuente de alimentación.
- Mantenga secos los guantes, el calzado, la ropa, el área de trabajo y el equipo.
- Examine los cables conductores a tierra y eléctricos para comprobar si están desgastados o agrietados. Reemplace los cables gastados o dañados. No los utilice si están defectuosos.
- Nunca pase por alto los bloqueos de seguridad.
- Siga los procedimientos de bloqueo.

**PRECAUCIÓN**

Establezca y cumpla el mantenimiento preventivo. Se puede establecer un programa combinado a partir de los horarios recomendados.

Evite dejar equipo de pruebas o herramientas de mano sobre la máquina. Podrían producirse daños eléctricos o mecánicos graves en el equipo o en la máquina.

**⚠ PRECAUCIÓN**



Deberá proceder con sumo cuidado cuando examine el sistema de circuitos con un osciloscopio o con un voltímetro. Los circuitos integrados son susceptibles de sobretensión. Apague antes de utilizar sondas para evitar corto circuitos accidentales de los componentes.

Antes de que se active el suministro, deben estar todos los cuadros del circuito en tomas de corrientes, todos los cables conectados correctamente, todos los armarios cerrados y bloqueados, todos los dispositivos de protección y cubiertas reemplazados.

## 1.8 Referencias de seguridad -- Reglamentos, normativa, directrices

Se recomiendan las siguientes publicaciones sobre seguridad en las operaciones de corte y soldadura. Estas publicaciones has sido preparadas para proteger a las personas de lesiones o enfermedades y para proteger la propiedad de posibles daños ocasionados por un uso poco seguro. Aunque algunas de estas publicaciones no están relacionadas específicamente con este tipo de equipo de corte industrial, se aplican los mismos principios de seguridad.

### 1.8.1 EEUU

- *"Precautions and Safe Practices in Welding and Cutting with Oxygen-Fuel Gas Equipment," (Precauciones y uso seguro en la utilización del equipo de corte y soldadura con gas y oxígeno-combustible) Form 2035.* ESAB Cutting Systems.
- *"Precautions and Safe Practices for Electric Welding and Cutting," (Precauciones y prácticas seguras en el corte y soldadura eléctricos) Form 52-529.* ESAB Cutting Systems.
- *"Safety in Welding and Cutting" (Seguridad en corte y soldadura) - ANSI Z 49.1*, American Welding Society, 2501 NW 7th Street, Miami, Florida, 33125.
- *"Recommended Safe Practices for Shielded Gases for Welding and Plasma Arc Cutting"* (*Prácticas seguras recomendadas para la protección de gases durante la soldadura y el corte con arco de plasma) - AWS C5.10-94*, American Welding Society.
- *"Recommended Practices for Plasma Arc Welding" (Prácticas recomendadas para la soldadura con arco de plasma)- AWS C5.1,* American Welding Society.
- *"Recommended Practices for Arc Cutting" (Prácticas recomendadas para el corte con arco)- AWS C5.2*, American Welding Society.
- *"Safe Practices" (Prácticas seguras) - AWS SP*, American Welding Society.
- *"Standard for Fire Protection in Use of Cutting and Welding Procedures" (Normas para la protección en caso de fuego en la utilización de procedimientos de corte y soldadura) - NFPA 51B*, National Fire Protection Association (Asociación Nacional de Protección contra el fuego), 60 Batterymarch Street, Boston, Massachusetts, 02110.
- *"Standard for Installation and Operation of Oxygen - Fuel Gas Systems for Welding and Cutting" (Normas para la instalación y funcionamiento de sistemas de gas combustible de oxígeno en la soldadura y el corte)- NFPA 51*, National Fire Protection Association.
- *"Safety Precautions for Oxygen, Nitrogen, Argon, Helium, Carbon Dioxide, Hydrogen, and Acetylene" (Precauciones de seguridad para oxígeno, nitrógeno, argón, helio, dióxido de carbono, hidrógeno y acetileno) Form 3499*. ESAB Cutting Systems. Disponible a través de su representante de ESAB o su distribuidor local.
- "*Design and Installation of Oxygen Piping Systems*" *(Diseño e instalación de sistemas conductores de oxígeno) Form 5110*. ESAB Cutting Systems.
- "*Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders*" *(Precauciones para el manejo seguro de gases comprimidos en los cilindros),* CGA Standard P-1, Compressed Gas Association.

También puede solicitar documentación referente a un uso seguro en las operaciones de corte y soldadura con materiales gaseosos a Compressed Gas Association Asociación de gases comprimidos), Inc., 500 Fifth Ave., New York, NY 10036.

### 1.8.2 Internacional

**Prevención de accidentes**

| | |
|---|---|
| VBG 1 | Estipulaciones generales |
| VBG 4 | Equipo eléctrico y maquinaria |
| VBG 15 | Soldadura, corte y métodos de trabajo relacionados |
| VBG 48 | Trabajos de limpieza con chorro de perdigones |
| VBG 61 | Gases |
| VBG 62 | Oxígeno |
| VBG 87 | Máquinas de chorro de líquido |
| VBG 93 | Rayos láser, prevención de accidentes y electro-tecnología |
| VBG 121 | Ruido |

**Normativa VDE** (Asociación Alemana de Ingenieros Eléctricos)

| | |
|---|---|
| VDE 0100 | Montaje de instalaciones eléctricas con voltaje normal de hasta 1000 voltios |
| VDE0113 | Equipo eléctrico de maquinas industriales |
| VDE 0837 | Seguridad frente a la radiación de productos láser; guía del usuario (DIN EN 60825) |
| VDE 0837-50 | Especificación para dispositivos de protección frente al láser |

**Normas técnicas TRAC para los depósitos de acetileno y carburo**

| | |
|---|---|
| TRAC-204 | Líneas de acetileno |
| TRAC-206 | Sistemas de batería de cilindros de acetileno |
| TRAC-207 | Dispositivos de seguridad |

**Normas técnicas TRG para gases de presión**

| | |
|---|---|
| TRG 100 | Normativa general para gases de presión |
| TRG 101 | Gases a presión |
| TRG 102 | Mezclas de gas técnicas |
| TRG 104 | Gases a presión; uso alternativo de los depósitos de gases comprimidos |

### Normas DIN

| | |
|---|---|
| DIN 2310 Parte 1 | Corte térmico; terminología y nomenclatura |
| DIN 2310 Parte 2 | Corte térmico; determinación de la calidad de las caras de corte |
| DIN 2310 Parte 4 | Corte térmico; corte con arco de plasma; principios del proceso, calidad, tolerancia dimensional |
| DIN 2310 Parte 5 | Corte térmico; corte por rayo láser de materiales metálicos; principios del proceso |
| DIN 4844 Parte 1 | Etiquetas de seguridad (DIN EN 7287) |

### Normas basadas en DIN EN ISO

| | |
|---|---|
| DIN EN 292/1 y 2 | Seguridad de la maquinaria |
| DIN EN 559 | Tubos flexibles para soldar, cortar, y procesos similares |
| DIN EN 560 | Conexiones de tubos y tubos flexibles del equipo de soldadura, corte y procesos similares. |
| DIN EN 561 | Conexión de tubos flexibles del equipo de soldadura con gas |
| DIN EN 626-1 | Seguridad de las máquinas, reducción de riesgos para la salud |
| DIN EN 848-1 | Fresadoras con un solo eje vertical |
| DIN EN 1829 | Máquinas de chorro de agua a alta presión |
| DIN EN 9013 | Corte térmico, corte con oxígeno, principios del proceso, tolerancia dimensional |
| DIN EN 12584 | Imperfecciones en cortes con llama de oxi/combustible, con rayo láser y plasma |
| DIN EN 12626 | Máquinas de procesamiento de láser |
| DIN EN 28206 | Prueba de aprobación de máquinas de corte con oxígeno |
| DIN EN 31252 | Equipo láser |
| DIN EN 31553 | Equipo láser y relacionado con el láser |
| DIN EN 60204-1 | Equipo eléctrico de las máquinas |
| DIN EN 60825 | Seguridad de radiación de productos láser |
| DIN EN 999 | Disposición de los dispositivos de protección |

### Normativa VDI

| | |
|---|---|
| VDI 2906 | Calidad de las caras de corte de piezas metálicas; corte con chorro de agua abrasivo y corte con arco de plasma |
| VDI 2084 | Temperatura de la habitación; Sistemas técnicos para talleres de soldadura |

## 2.1 Generalidades

El Soplete mecanizado de corte por plasma PT-600 es un soplete de arco de plasma armado en la fábrica para brindar a los componentes del soplete concentricidad y precisión de corte uniforme. Por esta razón, el cuerpo del soplete no se puede reparar en el terreno. Sólo el extremo frontal del soplete tiene piezas reemplazables.

## 2.2 Alcance

El propósito de este manual es proveer al operador toda la información requerida para instalar y operar el Soplete mecanizado de corte por plasma PT-600. También se provee material de referencia técnica para asistir en el diagnóstico y solución de fallas del paquete de corte.

## 2.3 Opciones disponibles del paquete

Opciones del paquete PT-600 disponibles a través de su proveedor ESAB:
Vea los números de pieza de los componentes de reemplazo en la sección 7.

| | | |
|---|---|---|
| Soplete para la cabeza con filo biselado “mini” con conductor de 12 pies (3,7 m) | 12 pies, (3,7 m) | 0560998589 |
| Soplete para la cabeza con filo biselado “mini” con conductor de 14 pies (4,3 m) | 14 pies (4,3 m) | 0558005850 |
| Soplete para la cabeza con filo biselado “mini” con conductor de 14 pies (4,3 m) ( Karben - Replacement Parts 7.8 ) | 14 pies (4,3 m) | 0558007580 |
| Conjuntos de soplete | 4,5 pies, (1,3 m) | 0558001827 |
| | 6 pies, (1,8 m) | 0558001828 |
| | 7.2 pies, (2,2m) | 0558004123 |
| | 12 pies, (3,7 m) | 0558001829 |
| | 15 pies, (4,6 m) | 0558001830 |
| | 17 pies, (5,2 m) | 0558001831 |
| | 20 pies, (6,1 m) | 0558001832 |
| | 25 pies, (7,6 m) | 0558001833 |

NOTAS:

- El cable de control desde la fuente de alimentación hasta el control numérico por computadora (CNC) del cliente se provee basado en el pedido del cliente.
- Vea las piezas de reemplazo para los componentes de los conjuntos.
- Vea la lista de las piezas consumibles del extremo de los sopletes en las Planillas de Procesos.

## 2.4 Especificaciones técnicas del soplete PT-600

### 2.4.1 Especificaciones técnicas del gas para el plasma

| | |
|---|---|
| Tipo | $O_2$, $N_2$, Aire, H-35 |
| Presión | 100 a 125 psig (6,9 a 8,6 bars ind.) |
| Flujo | 250 pies$^3$/min. (118 l/min.) máx. a 600 A (varía con el uso) |
| Pureza requerida* | $O_2$-99,5%<br>$N_2$-99,995%<br>H-35 gas especializado<br>Aire limpio, seco y sin aceite |
| Reguladores recomendados para el cilindro de líquido de servicio | Oxígeno: R-76-150-540LC (P/N 19777)<br>Gas inerte: R-76-150-580LC (P/N 19977) |
| Reguladores recomendados para el cilindro de la segunda etapa | Oxígeno: R-77-150-540 (P/N 998337<br>Hidrógeno/metano:R-77-150-350 (P/N 998342)<br>Nitrógeno: R-77-150-580 (P/N 998344)<br>Aire industrial: R-77150-590 (P/N 998348) |
| Reguladores recomendados para la estación de servicio reforzado de flujo alto o para la tubería. | Oxígeno: R-76-150-024 (P/N 19151) |
| Reguladores recomendados para la estación de alta capacidad o para la tubería. | R-6703 (P/N 22236) |
| Filtro de gas requerido | De 25 micrones con taza de protección (P/N 56998133) |

### 2.4.2 Especificaciones técnicas del gas de arranque

| | |
|---|---|
| Tipo | $N_2$, Aire, H-35 |
| Presión | 100 a 125 psig (6,9 a 8,6 bars ind.) |
| Flujo | 250 pies$^3$/min (118 l/min.) máx. con 600 A (varía con el uso) |
| Pureza mínima requerida | 99,995% limpio, seco sin aceite |

### 2.4.3 Especificaciones técnicas del gas secundario

| | |
|---|---|
| Tipo | $N_2$, Aire |
| Presión | 100 a 125 psig (6.9 a 8,6 bars ind.) |
| Flujo | 485 pies$^3$/min (228,9 l/min.) máx. (varía con el uso) |
| Pureza mínima requerida | 99.995% limpio, seco sin aceite (misma fuente que el gas de arranque) |
| Filtro de gas requerido | De 25 micrones con taza de protección (P/N 56998133) |

### 2.4.4 Especificaciones técnicas del soplete PT-600

| | |
|---|---|
| Tipo | Enfriado por agua, dos gases |
| Capacidad nominal | 600 A con el ciclo de trabajo del 100% |
| Dimensiones | Vea las opciones del paquete en esta sección (2.3) |

Página dejada intencionalmente en blanco.

## 3.1 Generalidades

El soplete PT-600 se provee con el extremo completamente armado con consumibles para 250 A.
Puede ser necesario armar el cable del arco piloto y las mangueras.

## 3.2 Conexión del haz de mangueras y cables al cuerpo del soplete

Haz del soplete
Manguito deslizado sobre el haz del soplete
Conexión del arco piloto expuesta
Manguito aislador del soplete
Cable del arco piloto
Conexiones del agua de enfriamiento y corriente de plasma
Conexiones de gas
Cuerpo del soplete

1. Destornille el manguito del soplete PT-600 y deslícelo sobre el haz del soplete hasta que quede expuesto el punto de conexión del arco piloto.

NOTA: Para exponer la conexión del arco piloto, será necesario deslizar el manguito exterior del haz del soplete hacia la fuente de alimentación.

2. Conecte las mangueras de ENTRADA del agua de enfriamiento (rosca de paso izquierdo) y de SALIDA del agua de enfriamiento (rosca de paso derecho) al cuerpo del soplete. Se necesita una llave de boca de 1/2 pulgada.

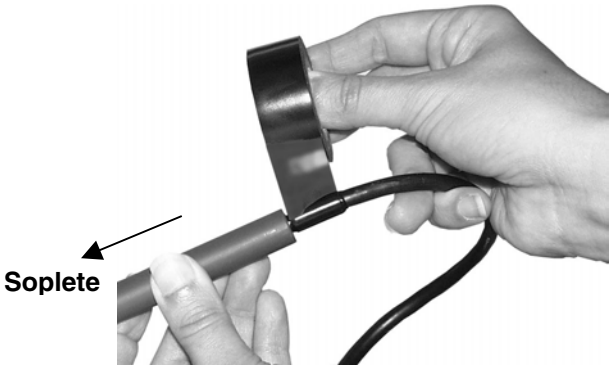
NOTA: Las mangueras de enfriamiento (ENTRADA y SALIDA), tienen el mismo número de pieza. El conjunto requiere dos mangueras. Las mangueras están diseñadas con una tuerca de paso derecho en un extremo y una tuerca de paso izquierdo en el otro. Para hacer las conexiones adecuadas invierta el extremo de una de las mangueras e intercámbielo con el otro.

NOTA: Los tubos del agua de enfriamiento son más cortos que los tubos de los gases.

3. Conecte los herrajes de la conexión de gases. Para evitar una conexión cruzada, el herraje de conexión del gas de corte tiene un diámetro menor que el del gas de la atmósfera protectora. Se necesitan llaves de 7/16 y 1/2 pulgada.

NOTA: Es posible cruzar una de las conexiones de agua con una de las conexiones de gas. Cada manguera de agua lleva en el interior un cable conductor de voltaje.

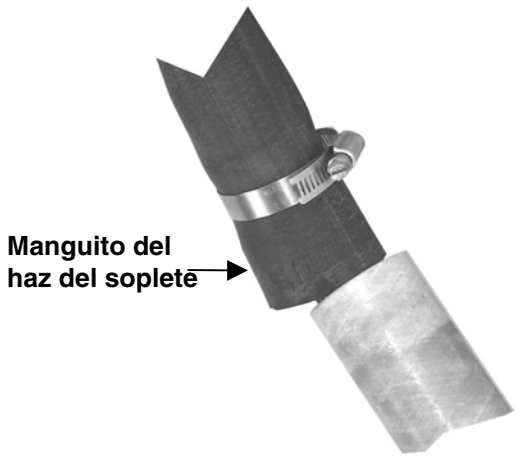
4. Inserte el cable expuesto del arco piloto en el conector de cobre para alta frecuencia (HF). Apriete los tornillos de fijación usando una llave hexagonal interna (es decir una llave Allen) de 1/16 pulgada.




5. Deslice el tubo de PVC de 0,56 pulg. de diámetro hacia abajo, sobre el conector de cobre de HF. Fíjelo con cinta de PVC para electricidad, arrollándola sobre el cable piloto las veces necesarias para evitar que el aislador de PVC se deslice hacia arriba.

6. Deslice el manguito del soplete hacia abajo sobre la conexión del cable del arco piloto y los herrajes de la manguera. Enrosque el manguito sobre el cuerpo del soplete.

NOTA: Si fue necesario retirar la cinta negra que fijaba la malla de blindaje para liberar el manguito del soplete, reemplácela con cinta de PVC para uso en electricidad.




7. Deslice hacia abajo el manguito de goma negra del haz del soplete hacia el manguito del soplete. Estire el manguito del haz del soplete sobre el extremo del manguito del soplete hasta lograr una superposición de 1 a 1 1/2 pulg. (25 a 38 mm).

8. Fíjelos con la abrazadera de acero inoxidable de la manguera (1,56 pulg. de DI. x 2,5 pulg. de DE).

**⚠ PELIGRO**

**¡El choque eléctrico puede matar!**

**Antes de efectuar el servicio técnico al soplete, desconecte la fuente de alimentación principal.**

**No toque las piezas del extremo frontal del soplete (boquilla, taza de retención del blindaje, etc.) sin haber colocado en OFF la fuente de alimentación eléctrica principal.**

## 3.3 Desarme del haz del soplete del cuerpo del soplete

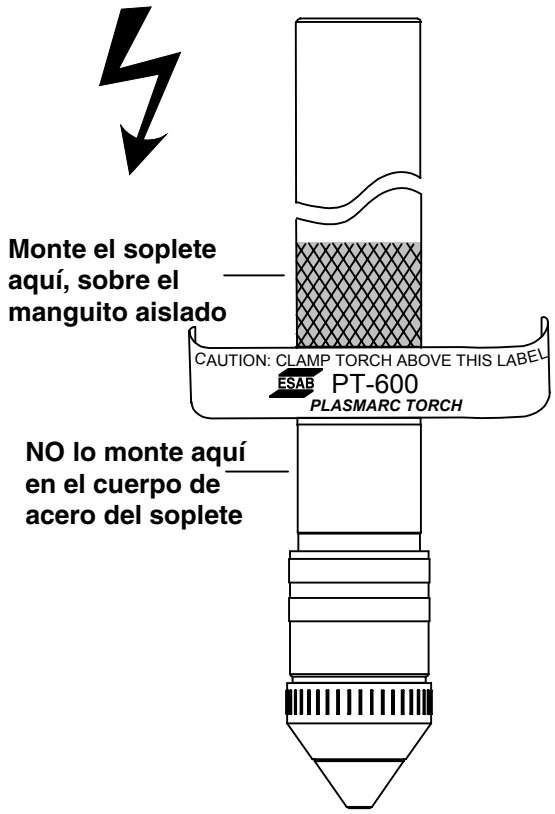
Invierta el sentido de armado.

1. Afloje la abrazadera de la manguera que sostiene el manguito del haz.
2. Deslice el manguito del haz hacia arriba. Puede ser necesario desenrollar la cinta para electricidad que fija la malla de blindaje si interfiere con el manguito del soplete al deslizarlo hacia arriba en el haz del soplete.
3. Desenrosque el manguito del soplete y deslícelo hacia arriba del haz del soplete para exponer el punto de conexión del arco piloto.
4. Retire la cinta para electricidad que fija el aislador de la conexión del arco piloto.
5. Deslice el aislador del arco piloto hacia arriba en el cable y afloje los tornillos en el conector de HF.
6. Desconecte las mangueras.

## 3.4 Montaje del soplete en la máquina.

Refiérase al manual de la máquina.

**⚠ ADVERTENCIA**


Monte el soplete aquí, sobre el manguito aislado
CAUTION: CLAMP TORCH ABOVE THIS LABEL
ESAB
PT-600
PLASMARC TORCH
NO lo monte aquí en el cuerpo de acero del soplete

**El fijar el cuerpo del soplete con abrazaderas puede hacer fluir corrientes peligrosas a través del chasis de la máquina.**

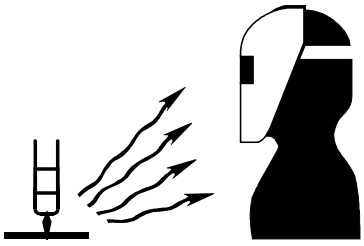
- **No lo monte sobre el cuerpo de acero inoxidable del soplete.**
- **El cuerpo del soplete está aislado eléctricamente. Sin embargo la corriente de arranque de alta frecuencia puede saltar en arco buscando una conexión a tierra.**
- **Colocar las abrazaderas cerca del cuerpo del soplete puede dar como resultado un arco eléctrico entre el cuerpo y la máquina.**
- **Si se produce este arco eléctrico, el cuerpo del soplete puede necesitar reemplazos no cubiertos por la garantía.**
- **Pueden producirse daños a la máquina.**
- **Fíjelo con abrazaderas sólo sobre el manguito aislado del soplete, a no menos de 1,25 pulg. (31,75 mm) desde el extremo del manguito que da hacia el soplete.**

## ⚠ PELIGRO

### ¡El choque eléctrico puede matar!

- **Antes de efectuar cualquier ajuste, desconecte la fuente de alimentación principal.**
- **Antes de efectuar mantenimiento en los componentes del sistema, desconecte la fuente de alimentación principal.**
- **No toque las piezas del extremo frontal del soplete (boquilla, taza de retención del blindaje, etc.) sin haber colocado en OFF la fuente de alimentación eléctrica principal.**

## ⚠ ADVERTENCIA



### Riesgo de radiaciones.

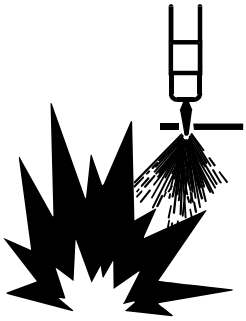
Los rayos del arco lesionan los ojos y queman la piel

- Use protección adecuada en los ojos y el cuerpo.
- Use gafas de seguridad o antiparras oscuras con protectores laterales. Al cortar con plasma, refiérase a la tabla que sigue para obtener la graduación de las lentes:

| Corriente del arco | Lente |
|---|---|
| Hasta 100 A | Graduación Nº 8 |
| 100 a 200 A | Graduación Nº 10 |
| 200 a 400 A | Graduación Nº 12 |
| Más de 400 A | Graduación Nº 14 |

- Reemplace las gafas/antiparras cuando las lentes estén picadas o rotas.
- Advierta a otros en la zona de no mirar directamente al arco, salvo si usan gafas de seguridad adecuadas.
- Prepare la zona de corte para reducir las reflexiones y la transmisión de luz ultravioleta.
- Para reducir las reflexiones, pinte las paredes y otras superficies con colores oscuros.
- Instale pantallas o cortinas protectoras para reducir la transmisión ultravioleta.

**⚠ ADVERTENCIA**



**¡El aceite y la grasa se pueden quemar violentamente!**

- **No use nunca aceite o grasa en este soplete.**
- **Manipule el soplete con las manos limpias sobre superficies limpias.**
- **Use lubricante de siliconas sólo donde así esté indicado.**
- **El aceite y la grasa se encienden con facilidad y se queman violentamente en presencia de oxígeno a presión.**

## 4.1 Configuración

- Seleccione una condición apropiada de los datos de proceso (archivo SDP) e instale las piezas (boquilla, electrodo, etc) del extremo recomendado. Vea los datos del proceso para identificar las piezas y configuraciones.
- Coloque el soplete en posición sobre la ubicación inicial deseada.
- Vea las configuraciones apropiadas en el Manual de la fuente de alimentación.
- Vea los procedimientos de control del gas en Manual de control de flujo.
- Vea los procedimientos de arranque en los Manuales de la máquina.

### 4.1.1 Corte en espejo

Al cortar en espejo, se necesita una pantalla deflectora inversora de vórtice y un difusor inversor. Estas piezas inversoras harán “rotar” el gas en dirección opuesta, invirtiendo el lado “bueno” del corte.

| | |
|---|---|
| Pantalla deflectora inversora orificio 4 | 0558002534 |
| Pantalla deflectora inversora orificio 8 | 0558002530 |
| Pantalla deflectora inversora orificio 32 | 0558002531 |
| Difusor inversor | 22496 |

## 4.2 Calidad de corte

### 4.2.1 Introducción

Las causas que afectan la calidad del corte están interrelacionadas. Al modificar una variable se afectan todas las otras. La determinación de una solución puede ser difícil. La guía que sigue ofrece soluciones posibles a resultados de corte indeseables. Para comenzar, seleccione la condición más prominente:

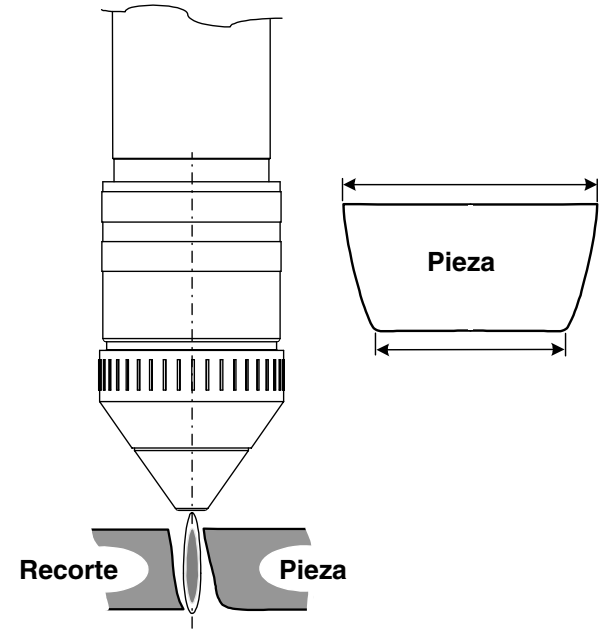
- 4.2.2 Angulo de corte, negativo o positivo
- 4.2.3 Corte no plano, redondeado o recortado
- 4.2.4 Rugosidad de la superficie
- 4.2.5 Escoria

Normalmente los parámetros de corte recomendados darán la calidad de corte óptima. Ocasionalmente las condiciones pueden variar y se requerirán ligeros ajustes. Si es así:

- **Al efectuar correcciones haga variaciones con incrementos pequeños.**
- **Ajuste el voltaje del arco en incrementos de un voltio (1 V), aumentando o disminuyendo según sea necesario..**

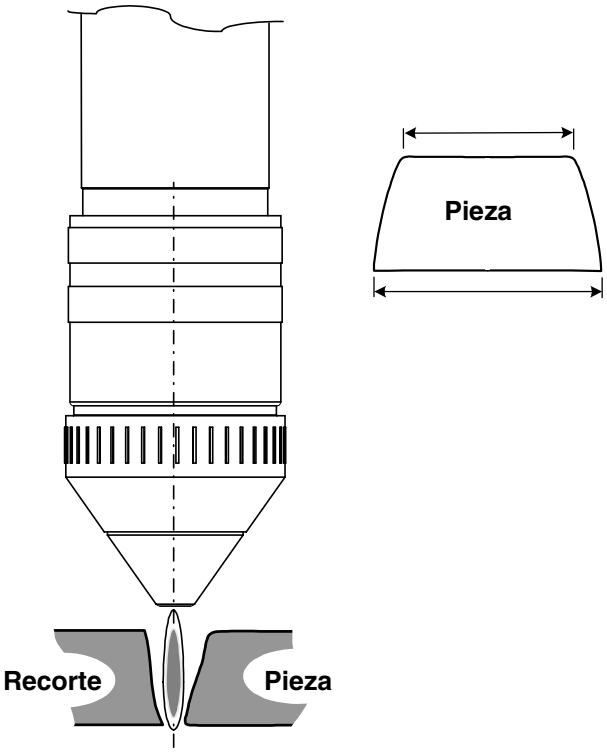
| AVISO | **Antes de intentar CUALQUIER corrección, verifique las variables de corte con las configuraciones y los números de pieza con los enumerados en los Datos de proceso.** |
|---|---|

### 4.2.2 Angulo de corte




**Angulo de corte negativo**
La dimensión superior es mayor que la inferior.

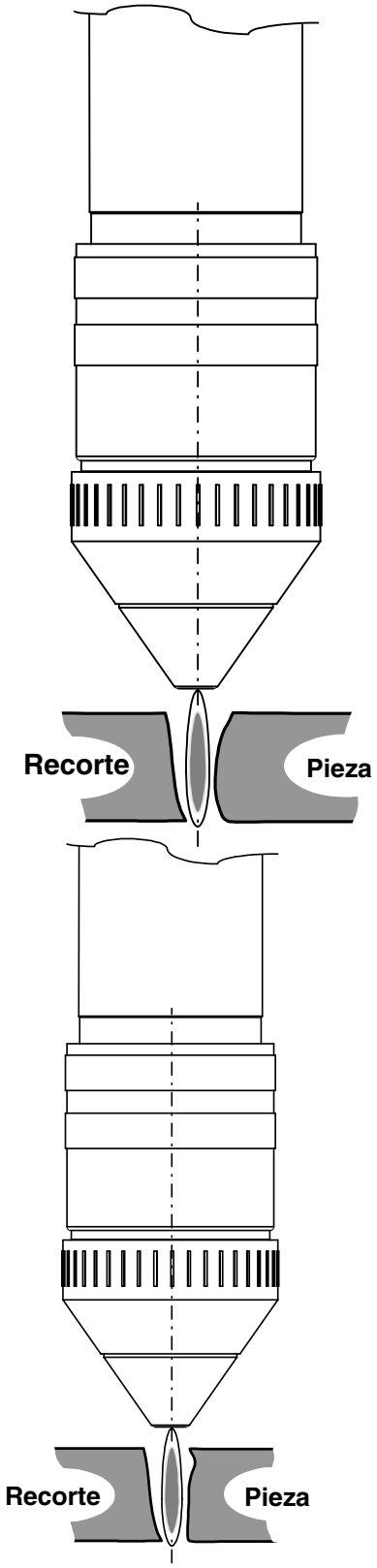
- Soplete falto de alineación
- Material doblado o pandeado
- Consumibles gastados o dañados
- Aislador bajo (voltaje del arco)
- Velocidad de corte lenta (velocidad de desplazamiento de la máquina)




**Angulo de corte positivo**
La dimensión superior es menor que la inferior.

- Soplete falto de alineación
- Material doblado o pandeado
- Consumibles gastados o dañados
- Aislador alto (voltaje del arco)
- Velocidad de corte rápida
- Corriente alta o baja (Vea en los datos del proceso el nivel de corriente recomendado para boquillas específicas).
- Flujo de gas secundario erróneo.

### 4.2.3 Acabado del corte



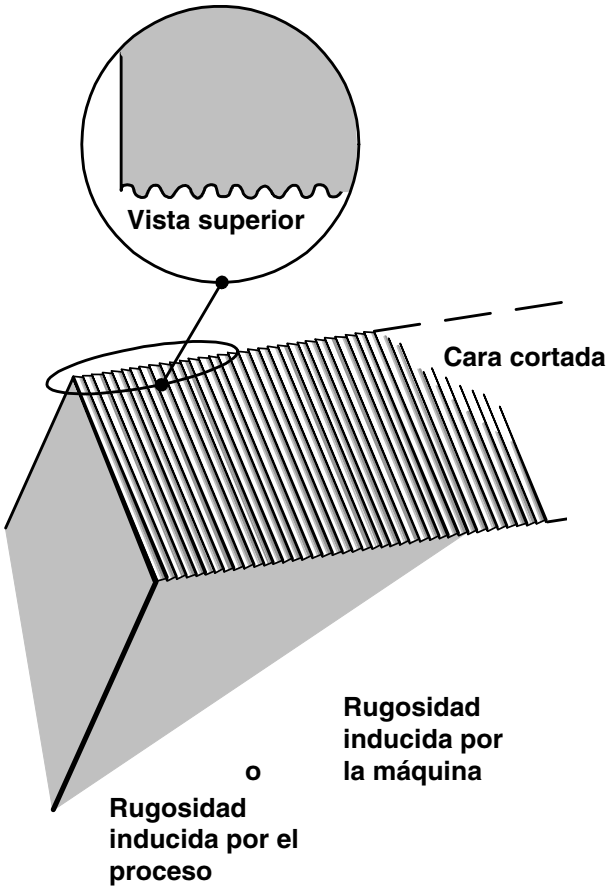

**Parte superior e inferior redondeadas**
Esta condición ocurre normalmente cuando el material tiene 0,25 pulg. de espesor (6,4 mm) o menos.

- Corriente alta para el espesor dado del material (Vea las configuraciones correctas en los datos de proceso).

**Borde superior recortado**

Separador bajo (voltaje del arco)

### 4.2.4 Acabado de la superficie




**Rugosidad inducida por el proceso**
La cara del corte es uniformemente rugosa y puede estar confinada a un eje.

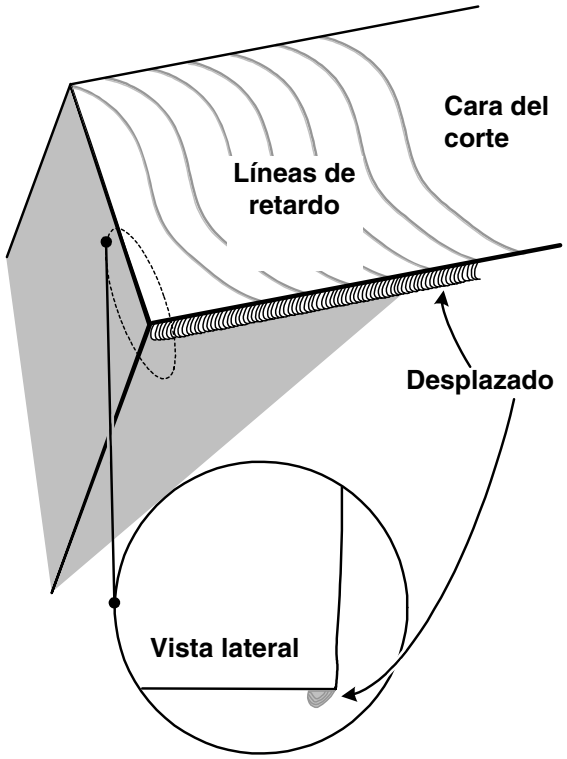
- Mezcla de gas de la atmósfera protectora errónea. (Vea los datos de proceso)
- Consumibles gastados o dañados

**Rugosidad inducida por la máquina**
Puede ser difícil distinguir entre la rugosidad inducida por el proceso y la inducida por la máquina. Normalmente está confinada a un eje. La rugosidad no es uniforme.

- Rieles, ruedas y/o cremalleras y piñón sucios. (Refiérase a la sección mantenimiento en el manual del propietario)
- Ajuste de las ruedas del carro de desplazamiento

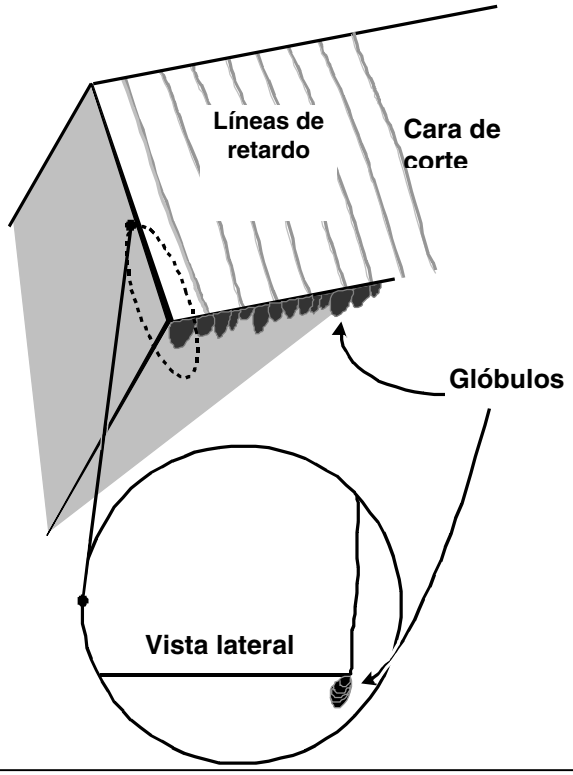
### 4.2.5 Escoria

La escoria es un subproducto del proceso de corte. Es el material indeseable que permanece unido a la pieza. En la mayoría de los casos, la escoria se puede reducir o eliminar con una configuración de soplete y de parámetros de corte adecuados. Refiérase a los datos de proceso.



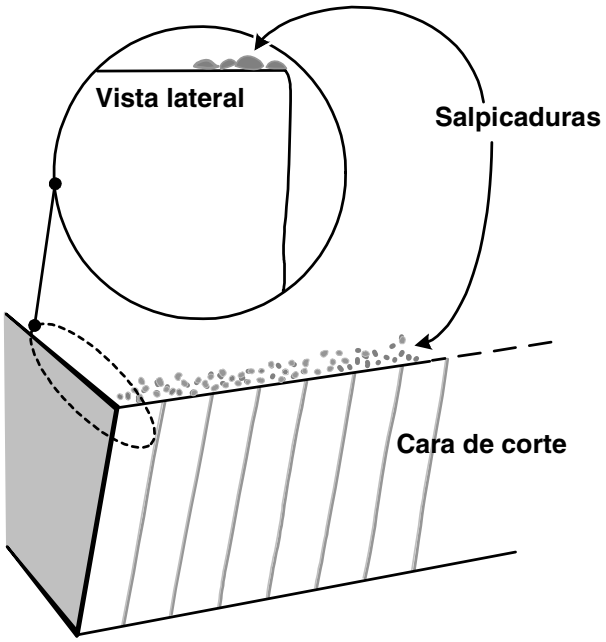

**Escoria de alta velocidad**
Material soldado o desplazado en la superficie inferior a lo largo del canal o ranura. Difícil de remover. Puede requerir desbastado con amoladora o cincel. Líneas de retardo con forma de “S”.

- Separador alto (voltaje del arco)
- Velocidad de corte rápida




**Escoria de baja velocidad**
Se forma como glóbulos en la parte inferior a lo largo del canal o ranura.

- Velocidad de corte lenta




**Escoria superior**
Aparece como salpicaduras en la parte superior del material. Normalmente se remueve fácilmente.

- Velocidad de corte rápida
- Separador alto (voltaje del arco).

**Escoria intermitente**
Aparece en la parte superior o inferior a lo largo del canal o la ranura.
No continua. Puede aparecer como cualquier tipo de escoria.

- Posiblemente consumibles gastados

**Otros factores que afectan la escoria:**

- Temperatura del material
- Incrustaciones o corrosión fuertes desde la metalurgia
- Aleaciones con alto contenido de carbono

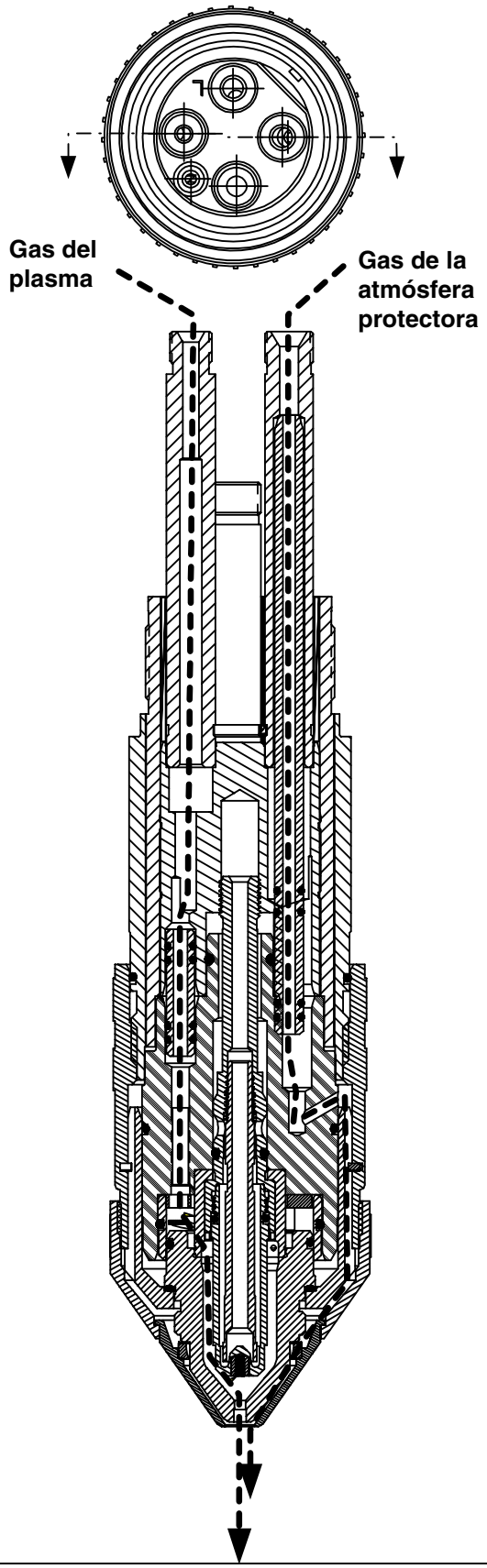
### 4.2.6 Precisión dimensional

Normalmente, al usar la velocidad más lenta posible (dentro de los niveles aprobados) optimizará la precisión de la pieza. La mayoría de los espesores de los materiales se superponen para diferentes voltajes. Seleccione los consumibles para permitir el menor voltaje del arco y la menor velocidad de corte.

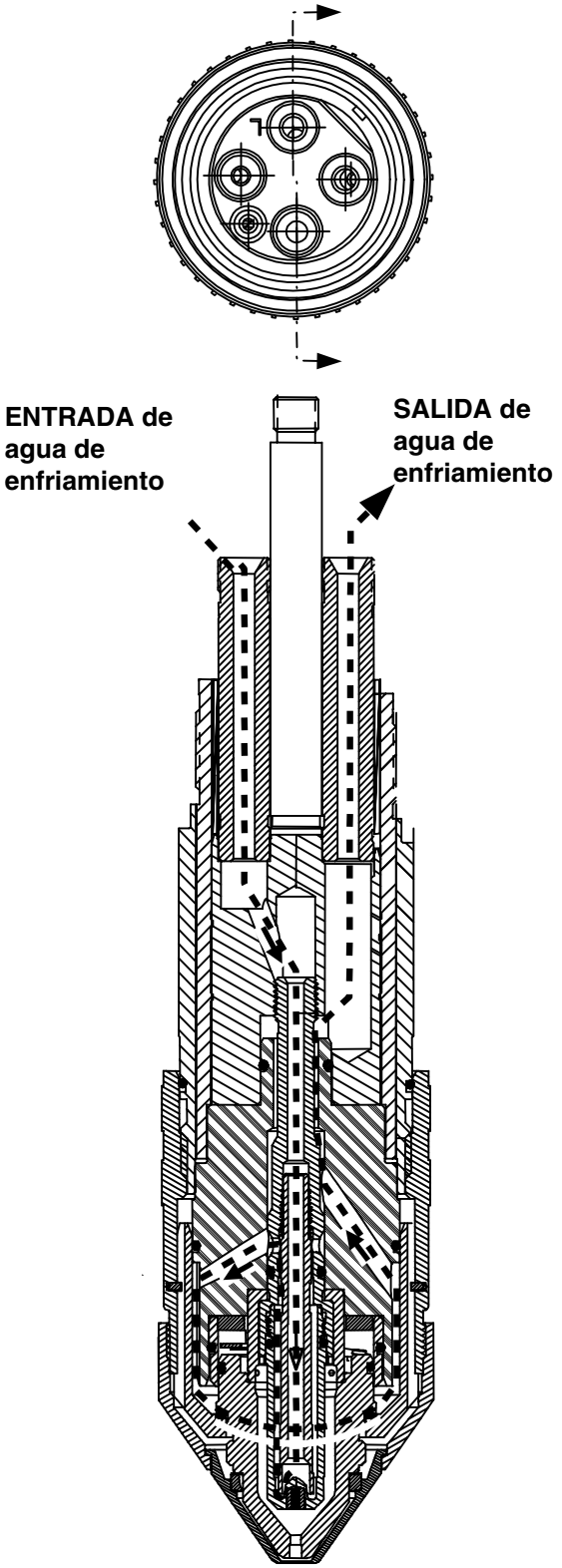
| AVISO | La velocidad y el voltaje del arco recomendados, brindarán el rendimiento de corte óptimo.<br><br>Pueden ser necesarios pequeños ajustes en aumento debido a la calidad del material, temperatura del material y aleación específica. El operador debe recordar que todas las variables de corte están interrelacionados. Al modificar una configuración se afectan todas las otras y se puede deteriorar la calidad de corte. Comience siempre con las configuraciones recomendadas.<br>Antes de intentar CUALQUIER corrección, verifique las variables de corte con las configuraciones recomendadas por la fábrica y los números de pieza enumerados en los datos del proceso. |
|---|---|

## 4.3 Pasajes de flujo al soplete

### Flujo de gas




### Flujo del agua de enfriamiento

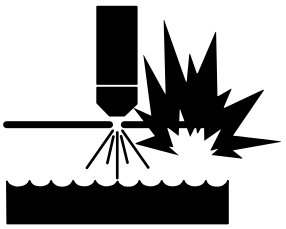


## 4.4 Influencia de las opciones de gas en la calidad de corte

### 4.4.1 Introducción

No todos los gases son adecuados para todas las situaciones. Ciertos gases ayudan a cortar materiales y espesores específicos. Lo que sigue explica porqué se seleccionan ciertos gases y su influencia sobre la pieza terminada. Otras influencias, tales como el voltaje del arco y el flujo y presión del gas se cubren con los datos del proceso.

**⚠ PELIGRO**



### Riesgo de explosión de hidrógeno.

- **¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno!**
- **Las explosiones de hidrógeno pueden causar lesiones graves o la muerte.**
- **El hidrógeno puede crear bolsillos de gas en el agua de la mesa de agua. Estos bolsillos explotarán al encenderse a causa de las chispas o el arco de plasma.**
- **Antes de cortar, esté alerta sobre posibles fuentes de hidrógeno en la mesa de agua —reacción de metal fundido, reacción química lenta y algunos gases del plasma.**
- **Los bolsillos de gas explosivo se acumulan debajo de la placa de corte y dentro de la mesa de agua.**
- **Limpie frecuentemente la escoria (en especial las partículas finas) del fondo de la mesa de trabajo. Rellene la mesa de agua con agua limpia.**
- **No deje la placa sobre la mesa durante la noche.**
- **Si la mesa de agua no se usó durante varias horas, hágala vibrar o sacúdala para romper los bolsillos de hidrógeno antes de tender la placa sobre el agua.**
- **Si es posible, cambie el nivel de agua entre cortes para romper los bolsillos de hidrógeno**
- **Mantenga el nivel de pH del agua cerca de 7 (neutral).**
- **La separación promedio de las piezas debe ser como mínimo dos veces el ancho del corte para asegurar que el material esté siempre debajo del corte.**
- **Al cortar por arriba del agua, use ventiladores para hacer circular aire entre la placa y la superficie del agua.**

### 4.4.2 El aluminio y los gases del proceso

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,188 a 1,000 pulgadas (4,7 a 25,4 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | Aire<br>Aire<br>Aire |
| **Discusión:** | Cara de corte oscura, escoria potencial, buenos ángulos de corte |

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,250 a 3,000 pulgadas (6,4 a 76,2 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | $N_2$<br>H-35<br>$N_2$ |
| **Discusión:** | Cara de corte plana, virtualmente sin escoria hasta 1,5 pulg. de espesor, ángulos de corte ligeramente mayores con el borde superior redondeado |

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,625 a 1,000 pulgadas (15.9 a 25,4 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | $N_2$<br>H-35<br>Aire |
| **Discusión:** | Cara de corte ligeramente más oscura, virtualmente sin escoria, ángulos de corte ligeramente mayores con el borde superior redondeado |

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,625 a 1,500 pulgadas (15,9 a 38,1 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | H-35<br>H-35<br>Aire |
| **Discusión:** | Cara de corte ligeramente más oscura, virtualmente sin escoria, ángulos de corte ligeramente mayores con el borde superior redondeado |

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,188 a 1,500 pulgadas (4,7 a 38,1 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | $N_2$<br>$N_2$<br>Aire |
| **Discusión:** | Cara de corte más oscura, se puede formar escoria en el material de más de 1 pulg., buenos ángulos de corte, ligero redondeo del borde superior. |

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,062 a 1,000 pulgadas (1,6 a 25,4 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | $N_2$<br>$N_2$<br>$N_2$ |
| **Discusión:** | Cara de corte más oscura, se puede formar escoria en el material de más de 0,75 pulg., buenos ángulos de corte, ligero redondeo del borde superior. |

### 4.4.3 Acero al carbono

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,125 a 1,500 pulgadas (3,2 a 38,1 mm) |
| **Calidad del corte:** | Excelente |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | $N_2$<br>$O_2$<br>Aire |
| **Discusión:** | Cara de corte lisa brillante, virtualmente sin escoria, buenos ángulos de corte, borde superior agudo |

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,062 a 0,250 pulgadas (1,6 a 6,4 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | Aire<br>Aire<br>Aire |
| **Discusión:** | Cara de corte lisa gris, virtualmente sin escoria, ángulos de corte más grandes debido al espesor de la placa, velocidad de corte y amperaje de corte. |

### 4.4.4 Acero inoxidable

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,062 a 0,750 pulgadas (1,6 a 19,1 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | $N_2$<br>$N_2$<br>$N_2$ |
| **Discusión:** | Cara de corte oscura, virtualmente sin escoria, buenos ángulos de corte, biselados en el ancho debido al espesor, velocidad y amperaje. |

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,062 a 1,000 pulgadas (1,6 a 25,4 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | Aire<br>Aire<br>Aire |
| **Discusión:** | Cara de corte oscura, virtualmente sin escoria, buenos ángulos de corte, biselados en el ancho debido al espesor, velocidad y amperaje. |

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,250 a 3,000 pulgadas (6,4 a 76,2 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | $N_2$<br>$N_2$<br>Aire |
| **Discusión:** | Cara de corte oscura, virtualmente sin escoria, buenos ángulos de corte, ligero redondeo del borde superior |

| | |
|---|---|
| **Espesor del material:** | 0,500 a 3,000 pulgadas (12,7 a 76,2 mm) |
| **Calidad del corte:** | Buena |
| **Gas iniciador:**<br>**Plasma:**<br>**Atm. de protección:** | $N_2$<br>H-35<br>$N_2$ |
| **Discusión:** | Cara de corte brillante color dorado, virtualmente sin escoria hasta material de 1,5 pulgada, los espesores mayores pueden tener escoria, Angulo de corte ligeramente mayor debido al gas del plasma H-35. |

Página dejada en blanco intencionalmente

## 4.5 Datos del proceso

### 4.5.1 Introducción

La información brindada a continuación es el resultado de muchas horas de pruebas, y representa una guía general de los preparativos y del proceso de corte con el Soplete Mecánico para Corte de Arco Eléctrico por Plasma PT-600. El controlador del equipo dirige el flujo de gas utilizando el *SmartFlow II*, un sistema con control de válvula proporcional.

En la mayoría de los casos, estos preparativos le ayudarán a realizar un corte de calidad. Estos datos incluyen los parámetros para:

- cortar aluminio, carbón y acero inoxidable
- el voltaje del arco (de montaje vertical)
- velocidad de corte
- corriente eléctrica (amperios)
- velocidades del flujo de gas para las combinaciones de gas plasma / de arco protegido

Estos mismos datos se encuentran en los archivos SDP. (Vea su máquina y los manuales de programación SDP para obtener más información acerca de estos archivos.)

También se brinda información acerca de los códigos de las piezas consumibles para todas las condiciones de corrientes posibles.

**ATENCIÓN**

**Los parámetros de velocidad, voltaje, corte y corriente se pueden usar en todas las aplicaciones del soplete PT-600.**

Los datos del proceso surgieron del uso del *Smart Flow II*, un sistema de control programable del flujo de gas. Esta misma información se utiliza al crear los archivos de control (SDP) para el proceso *Vision CNC*. Cuando se utiliza el *Smart Flow II*, las velocidades del flujo de gas sólo se brindan como referencia. **La velocidad, el voltaje de arco, el corte y la corriente (amperios) también se aplican a los cortes realizados con sistemas de regulación manual del gas.**

**ATENCIÓN**

**Las velocidades del corte bajo el agua deben reducirse un 10 %.**

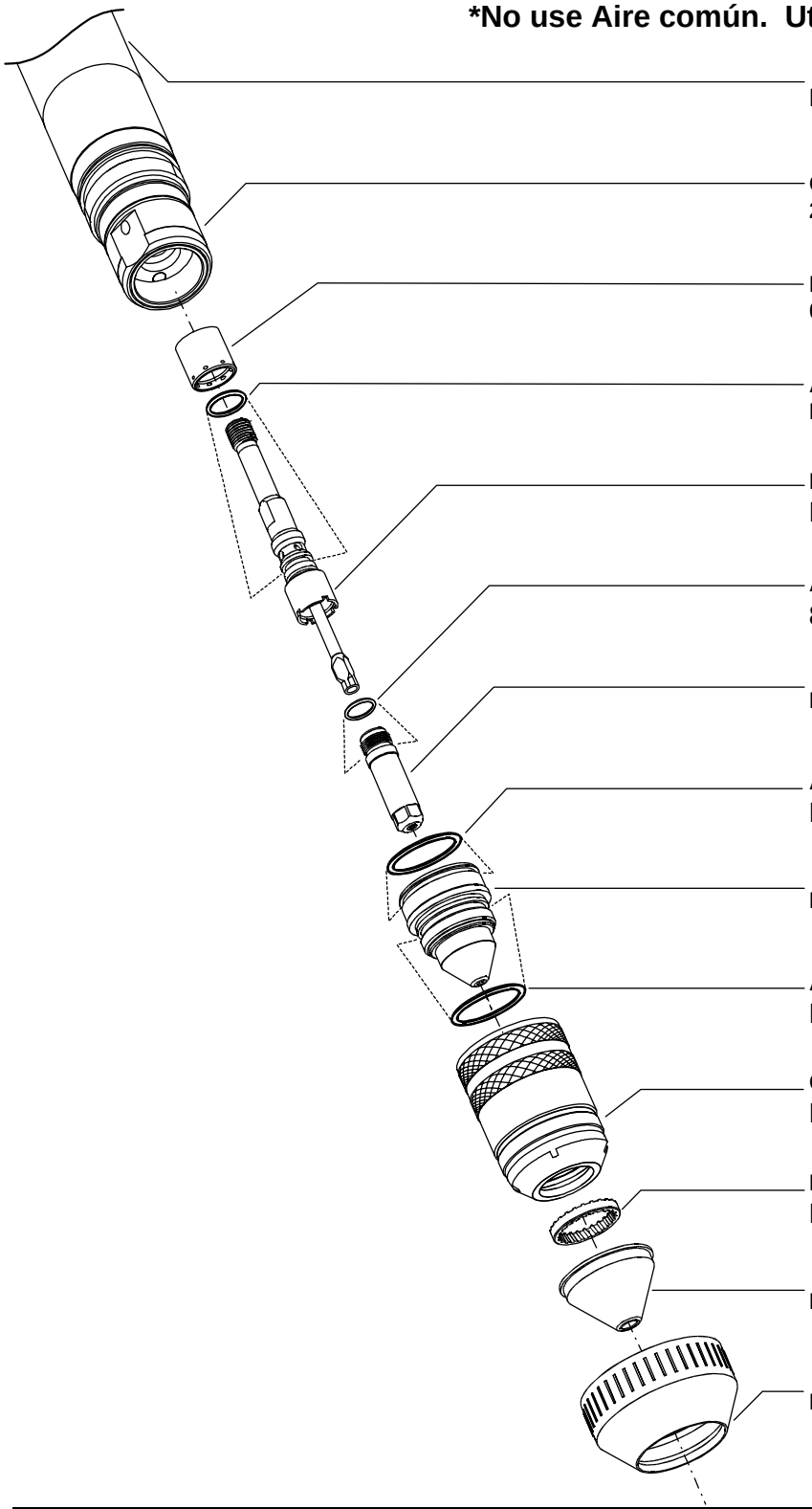
**Como regla general, las velocidades de corte sobre agua pueden aplicarse al corte bajo agua, siempre que las mismas se reduzcan en un 10%. Existen dos ejemplos de corte bajo agua incluidos más adelante como referencia (p4-33, p4-93).**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material:** | **Acero al Carbono** |
| **Amperios:** | **50** |
| **Gas inicial:** | **Aire* @ 100 LPPC / 6.9 Bars** |
| **Gas de corte:** | **Aire* @ 100 LPPC / 6.9 Bars** |
| **Gas de protección:** | **Aire* @ 60 LPPC / 4.1 Bars** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios"**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001881 "50A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21796 "50A"**

**Protección P/N 21795 "50A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 50 Amperios

## Acero al Carbono

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Aire | Aire | Aire | | | | | |
| PULGADAS | | 0.063 | | | | | | | |
| MM | | 1,6 | | | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | | 0 | | | | | | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | | 0 | | | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 40 | | | | | | | |
| | BAR | 2,76 | | | | | | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 50 | | | | | | | |
| | BAR | 3,45 | | | | | | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 10 | | | | | | | |
| | BAR | 0,69 | | | | | | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 10 | | | | | | | |
| | BAR | 0,69 | | | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | | | | | | | |
| | MM | 9,5 | | | | | | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 113 | | | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | | 220 | | | | | | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | | 5588 | | | | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | | .05 | | | | | | | |
| Milímetros | | 1,3 | | | | | | | |

**Notas:**

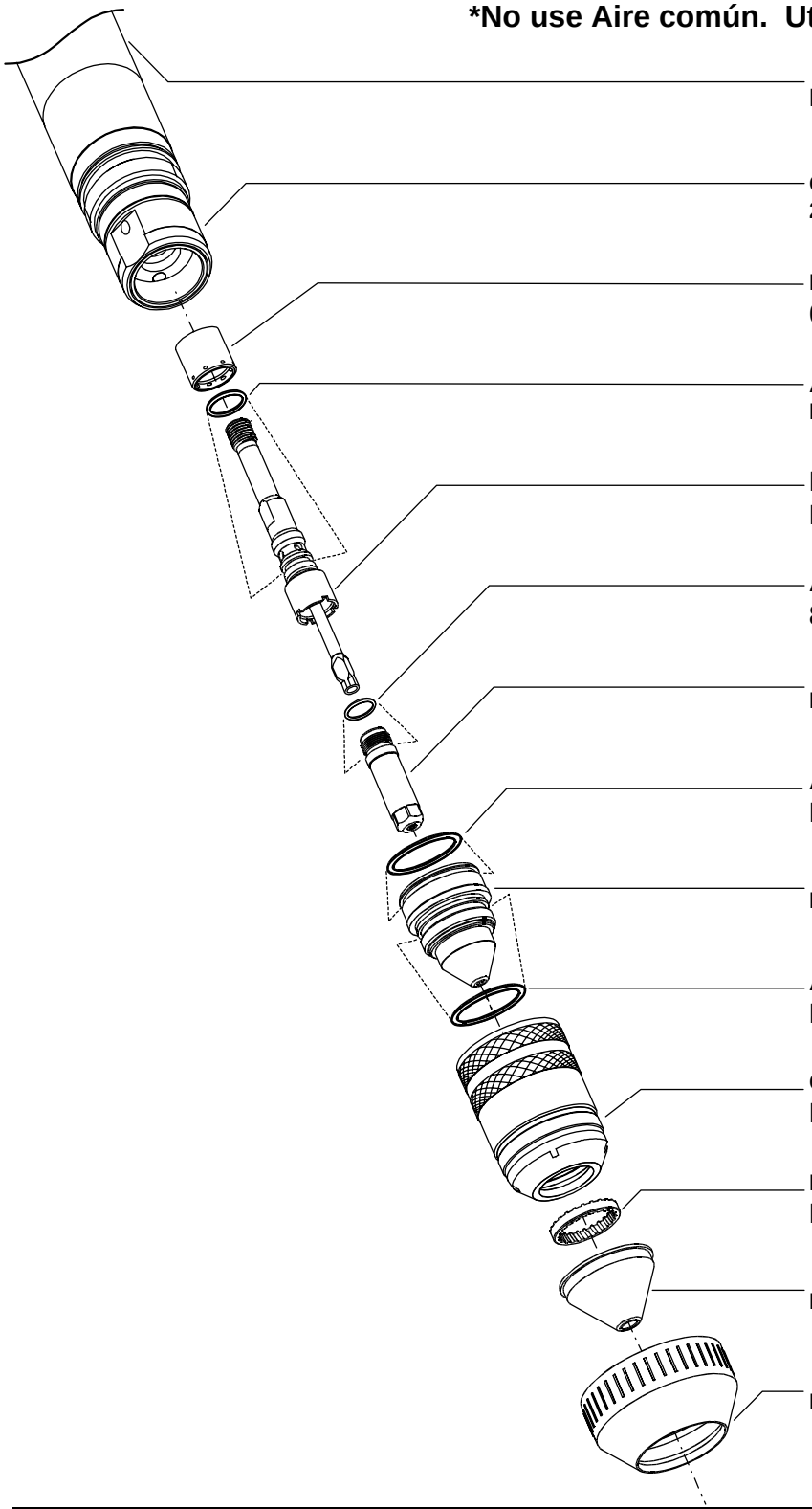
**Arco piloto colocado al bajo**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Acero al Carbono** |
| Amperios: | **65** |
| Gas inicial: | **Aire* @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Aire* @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Protección Gas:** | **Aire* @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios "**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001881 "50A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21796**

**Protección P/N 21796 "50A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 65 Amperios

## Acero al Carbono

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Aire | Aire | Aire | | | | | |
| PULGADAS | 0.125 | 0.188 | 0.250 | | | | | |
| MM | 3,2 | 4,7 | 6,4 | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.1 | | | | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.4 | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 40 | 40 | 40 | | | | | |
| | BAR | 2,76 | 2,76 | 2,76 | | | | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 50 | 50 | 50 | | | | | |
| | BAR | 3,45 | 3,45 | 3,45 | | | | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 10 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,69 | 0,69 | 0,69 | | | | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 10 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,69 | 0,69 | 0,69 | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | | | | | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | | | | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 115 | 118 | 130 | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 150 | 100 | 75 | | | | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 3810 | 2540 | 1905 | | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .065 | .075 | .085 | | | | | |
| Milímetros | 1,7 | 1,9 | 2,2 | | | | | |

**Notas:**

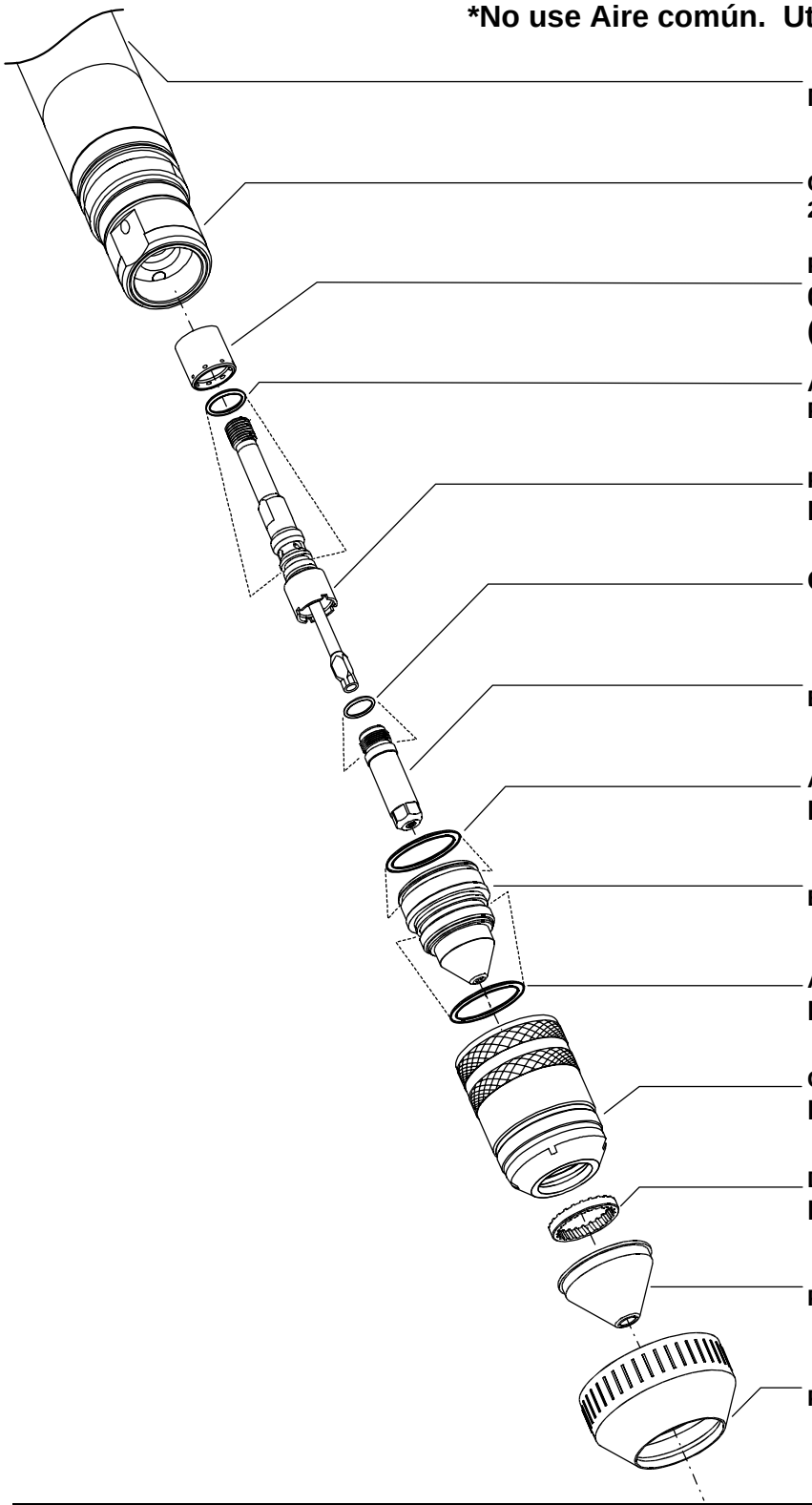
**Arco piloto colocado al bajo**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Acero al Carbono** |
| Amperios: | **100** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Oxígeno ($O_2$)@ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**O-ring Supplied with Electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001882 "100A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 100 Amperios

**Acero al Carbono**

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas |
|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | $O_2$ | Aire |

| PULGADAS | 0.125 | 0.188 | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 3,2 | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0.2 | 0.4 | 0.5 | 0.3 |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0.2 | 0.5 | 0.6 | 0.7 |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 46 | 46 | 44 | 46 | 46 | 46 | 48 | 46 |
| | BAR | 3,2 | 3,2 | 3,0 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,3 | 3,2 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 18 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,2 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 10 | 18 | 18 | 10 | 16 | 10 | 12 | 10 |
| | BAR | 0,7 | 1,2 | 1,2 | 0,7 | 1,1 | 0,7 | 0,8 | 0,7 |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 123 | 135 | 133 | 134 | 149 | 141 | 159 | 162 |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 190 | 150 | 120 | 100 | 80 | 60 | 38 | 20 |
| MILÍMETROS / MINUTO | 4826 | 3810 | 3048 | 2540 | 2032 | 1524 | 965 | 508 |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .08 | .075 | .100 | .085 | .012 | .100 | .14 | .145 |
| Milímetros | 2,0 | 1,9 | 2,5 | 2,2 | 3,0 | 2,5 | 3,6 | 3,7 |

**Notas:**

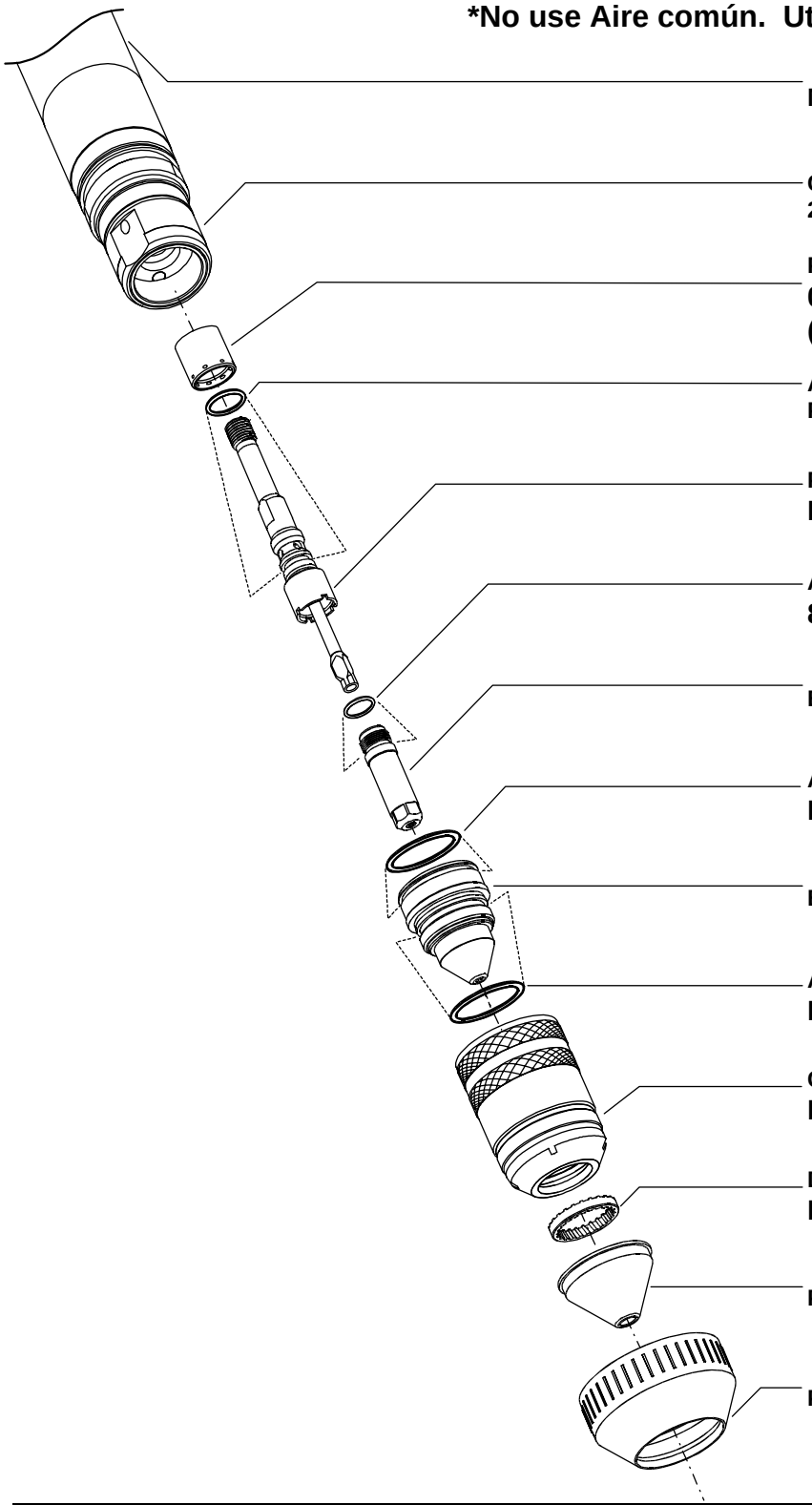
**Arco piloto colocado al bajo**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Acero al Carbono** |
| Amperios: | **150** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Oxígeno ($O_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001883 "150A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 150 Amperios

## Acero al Carbono

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $O_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.188 | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 |
| MM | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.3 |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0.4 | 0.5 | 0.8 | 1.0 |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 37 | 37 | 37 | 37 | 37 | 44 | 37 | 37 |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 3,0 | 2,6 | 2,6 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 21 | 18 | 18 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,5 | 1,2 | 1,2 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 18 | 18 | 18 | 18 | 16 | 18 | 10 | 16 |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,1 | 1,2 | 0,7 | 1,1 |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 127 | 126 | 131 | 134 | 140 | 151 | 157 | 156 |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 160 | 150 | 120 | 90 | 75 | 55 | 45 | 25 |
| MILÍMETROS / MINUTO | 4064 | 3810 | 3048 | 2286 | 1905 | 1397 | 1143 | 635 |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .085 | .095 | .095 | .120 | .105 | .125 | .150 | .165 |
| Milímetros | 2,2 | 2,4 | 2,4 | 3,0 | 2,7 | 3,2 | 3,8 | 4,2 |

**Notas:**

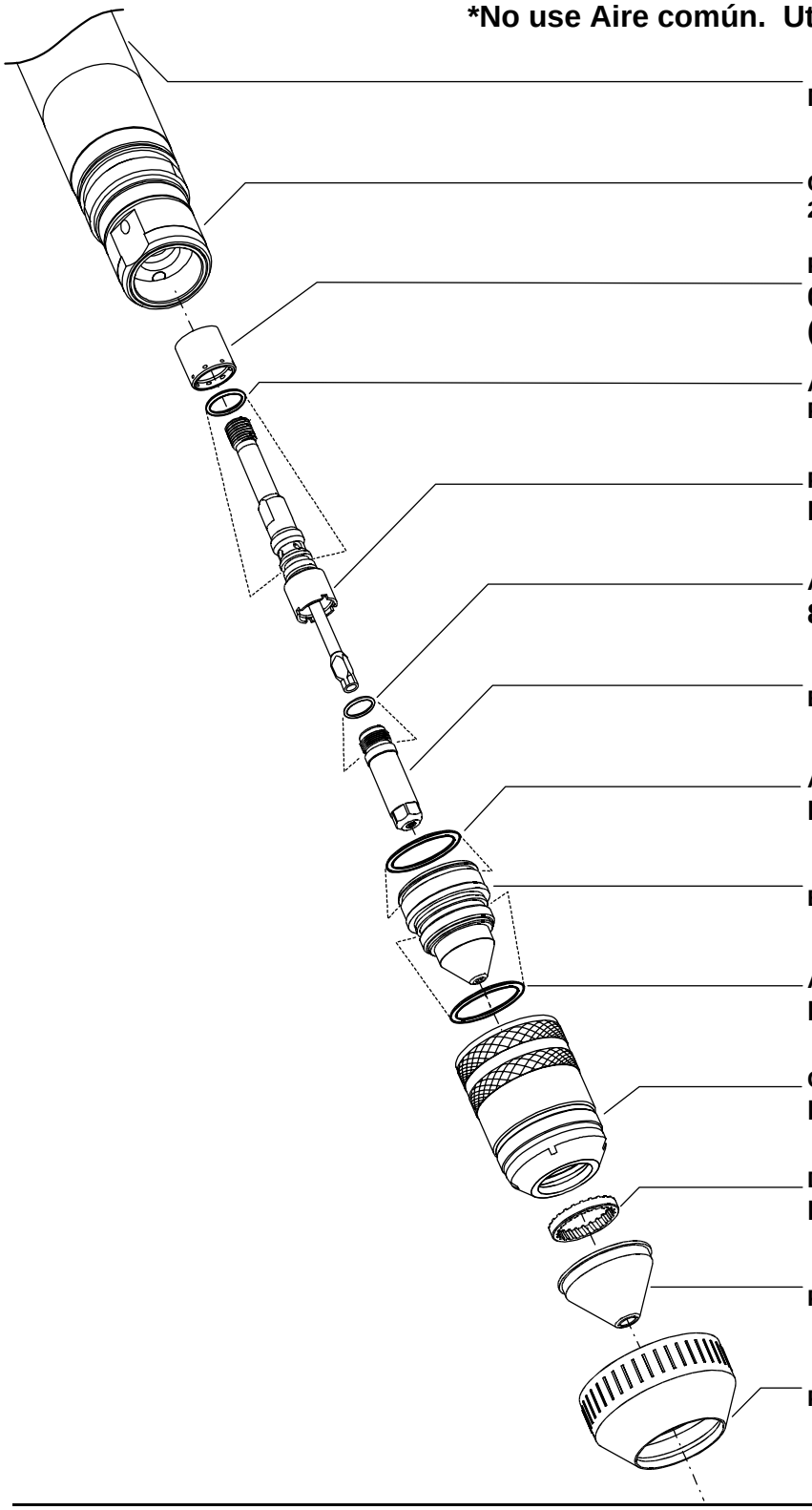
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Acero al Carbono** |
| Amperios: | **200** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Oxígeno ($O_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001884 "200A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 200 Amperios

## Acero al Carbono

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $O_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 |
| MM | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.6 |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0.2 | 0 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.5 | 1.0 |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 26 | 25 | 25 | 25 | 20 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,8 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,4 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 40 | 43 | 40 | 44 | 40 | 40 | 40 | 44 |
| | BAR | 2,8 | 3,0 | 2,8 | 3,0 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 3,0 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 18 | 18 | 22 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,2 | 1,2 | 1,5 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 8 | 14 | 18 | 10 | 11 | 7 | 12 | 22 |
| | BAR | 0,6 | 1,0 | 1,2 | 0,7 | 0,8 | 0,5 | 0,8 | 1,5 |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 | .500 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 124 | 129 | 132 | 129 | 139 | 142 | 153 | 164 |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 170 | 140 | 110 | 90 | 65 | 55 | 40 | 20 |
| MILÍMETROS / MINUTO | 4318 | 3556 | 2794 | 2286 | 1651 | 1397 | 1016 | 508 |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .095 | .105 | .110 | .136 | .120 | .150 | .170 | .190 |
| Milímetros | 2,4 | 2,7 | 2,8 | 3,5 | 3,0 | 3,8 | 4,3 | 4,8 |

**Notas:**

**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

**Soplete de Corte por Arco de Plasma**

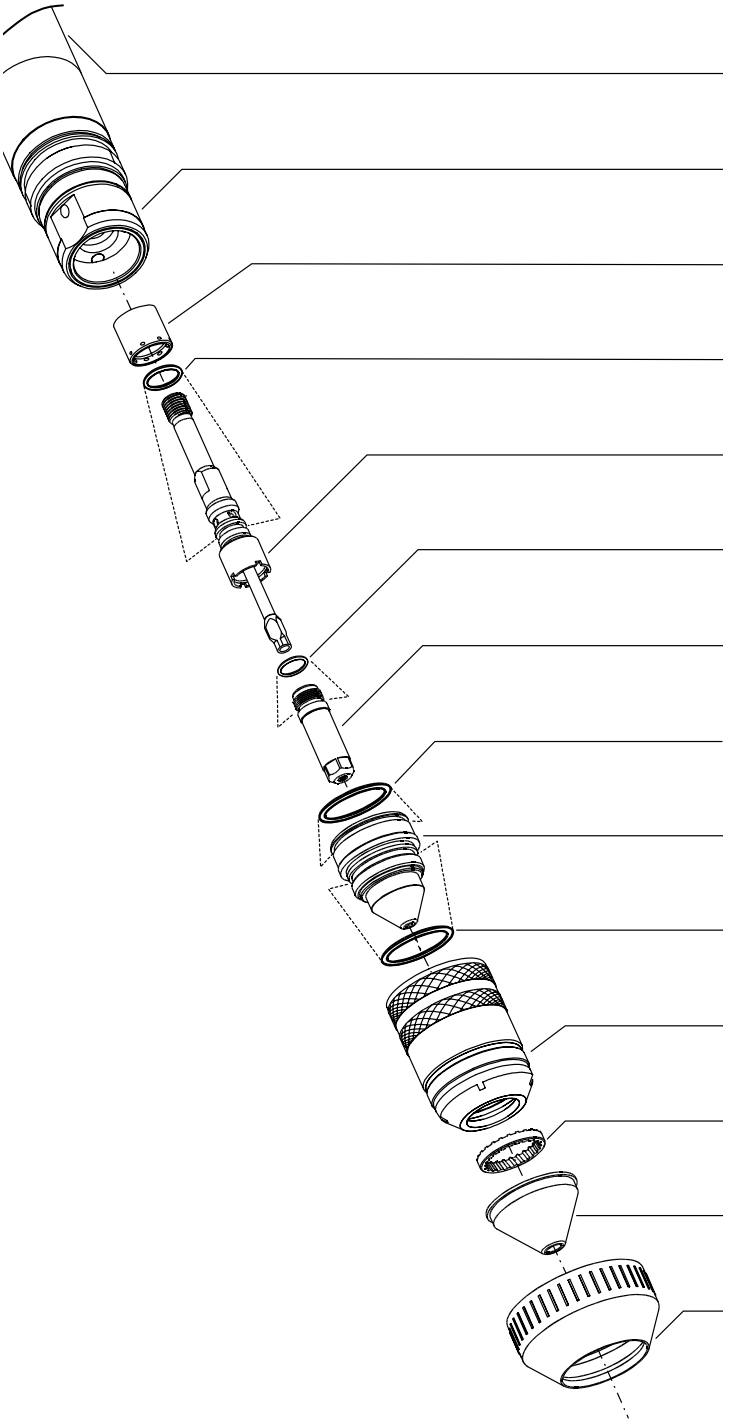
**CON**

## EPP-200

**Fuente de Poder Plasma**

## Corte de Alta Velocidad

| | |
|---|---|
| **Material:** | Carbon Steel |
| **Amperios:** | 200 |
| Gas inicial: | Nitrogen ($N_2$) @ 125 psi/8.6 bar |
| Gas de corte: | Oxygen ($O_2$) @ 125 psi/8.6 bar |
| Protección Gas **1:** | Air @ 100psi/6.9 bar @ 95cfh |
| Protección Gas **2:** | **No uti- lizado** |



Mango del soplete
P/N 0558001825

Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)
2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)

Placa de desviación del gas P/N 0558002533 “4 Orificios ” (0558002534 “Corriente inversa”)

Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)

Portaelectrodo con aro tórico
P/N 0558001621

Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref)

Electrodo P/N 0558001624UL “250A”

Aro tórico provisto con la boquilla
P/N 181W89 (Ref.)

Boquilla P/N 0558001883 “200A”

Aro tórico provisto con la boquilla
P/N 181W89 (Ref.)

Cono de contención de la boquilla
P/N 37082

Difusor de gas
P/N 21944 (22496 “Corriente inversa”)

Protección P/N 0558004678

Protección de tope P/N 0558004616

# PT-600/EPP 200 Alta Velocidad Datos del Proceso

**200 Amperios**
**Acero al Carbono**

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas 1 | Protección Gas 2 |
|---|---|---|---|
| $N_2$ | $O_2$ | Aire | No utilizado |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Espesor del material | PULGADAS | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.750 | 1.000 |
| | MM | 6.4 | 9.5 | 12.7 | 19.1 | 25.4 |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Cronómetros (seg.) | Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.3 | 0.3 |
| | Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0.2 | 0.2 | 0.3 | 0.5 |
| | Atraso Altura Automática | 0.4 | 0.4 | 0.4 | 0.4 | 0.4 |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Parámetros iniciales Presión a Flujo | Gas plasma inicial | 22psi@ 140 cfh | 22psi@ 140 cfh | 22psi@ 140 cfh | 22psi@ 140 cfh | 22psi@ 140 cfh |
| | | 1.5bar@ 4.0 cmh | 1.5bar@ 4.0 cmh | 1.5bar@ 4.0 cmh | 1.5bar@ 4.0 cmh | 1.5bar@ 4.0 cmh |
| | Gas plasma de corte | 49psi@ 66 cfh | 49psi@ 66 cfh | 49psi@ 66 cfh | 49psi@ 66 cfh | 49psi@ 66 cfh |
| | | 3.4bar@1.9 cmh | 3.4bar@1.9 cmh | 3.4bar@1.9 cmh | 3.4bar@1.9 cmh | 3.4bar@1.9 cmh |
| | Gas pantalla inicial | 13psi@ 190 cfh | 13psi@ 190 cfh | 14psi@ 220 cfh | 12psi@ 180 cfh | 13psi@ 190 cfh |
| | | 0.9bar@ 5.4 cmh | 0.9bar@ 5.4 cmh | 1.0bar@ 6.2 cmh | 0.8bar@ 5.1 cmh | 0.9bar@ 5.4 cmh |
| | Gas pantalla de corte 1 -- Air | 13psi@ 190 cfh | 13psi@ 190 cfh | 19psi@ 220 cfh | 12psi@180 cfh | 13psi@ 180 cfh |
| | | 0.9bar@ 5.4 cmh | 0.9bar@ 5.4 cmh | 1.3bar@ 6.2 cmh | 0.8bar@ 5.1 cmh | 0.9bar@ 5.1 cmh |
| | Gas pantalla de corte Gas 2 – | No Utilizado | | | | |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Lecturas de la altura | Altura inicial PULG.. | 0.375 | 0.375 | 0.500 | 0.500 | 0.500 |
| | MM | 9.5 | 9.5 | 12.7 | 12.7 | 12.7 |
| | Voltaje del arco (soporte) | 126 | 130 | 145 | 149 | 149 |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Velocidad de recorrido | PULGADAS / MINUTO | 250 | 155 | 121 | 76 | 51 |
| | MILÍMETROS / MINUTO | 6350 | 3937 | 3073 | 1930 | 1295 |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Ancho de corte | Pulgadas | .06 | .09 | .10 | .11 | .13 |
| | Milímetros | 1.5 | 2.3 | 2.5 | 2.8 | 3.3 |

**Notas:**

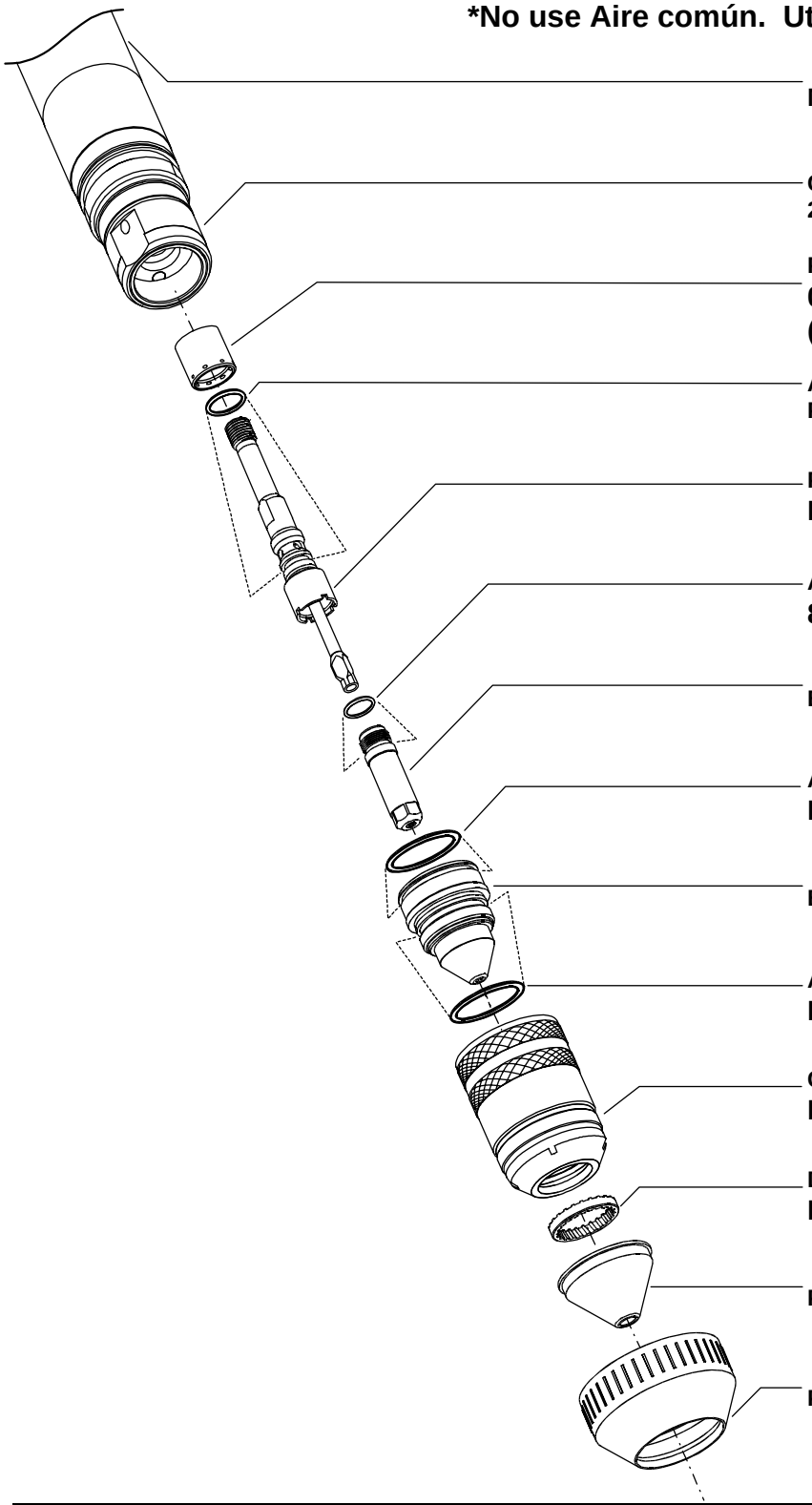
- **Ponga el arco piloto en BAJO "LOW"**
- **Utilice boquillas de 150 amp al cortar con 200 amp en alta velocidad, P/N 0558001883.**
- **Para materiales de hasta 1 pulgada utilice el deflector de gas de 4 agujeros P/N 0558002533, o el reverso 4 agujeros P/N 0558002534**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Acero al Carbono** |
| Amperios: | **250** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Oxígeno ($O_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001623 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 250 Amperios

## Acero al Carbono

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $O_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | 1.500 |
| MM | 6,4 | 9,5` | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 |

### Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.5 | 0.8 |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.2 | 0.1 | 0.2 | 0.4 | 0.8 | 1.2 |

### Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 26 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,8 | 1,7 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 38 | 38 | 44 | 40 | 38 | 38 | 43 | 44 |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 3,0 | 2,8 | 2,6 | 2,6 | 3,0 | 3,0 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 18 | 18 | 20 | 14 | 18 | 18 | 22 | 22 |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,4 | 1,0 | 1,2 | 1,2 | 1,5 | 1,5 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 12 | 12 | 16 | 12 | 12 | 12 | 22 | 22 |
| | BAR | 0,8 | 0,8 | 1,1 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 1,5 | 1,5 |

### Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 | .625 | .625 | .625 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 130 | 135 | 135 | 138 | 142 | 150 | 162 | 168 |

### Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 170 | 125 | 115 | 80 | 65 | 50 | 33 | 22 |
| MILÍMETROS / MINUTO | 4318 | 3175 | 2921 | 2032 | 1651 | 1270 | 838 | 558 |

### Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .110 | .135 | .135 | .130 | .150 | .160 | .170 | .200 |
| Milímetros | 2,8 | 3,5 | 3,5 | 3,3 | 3,8 | 4,1 | 4,3 | 5,1 |

**Notas:**

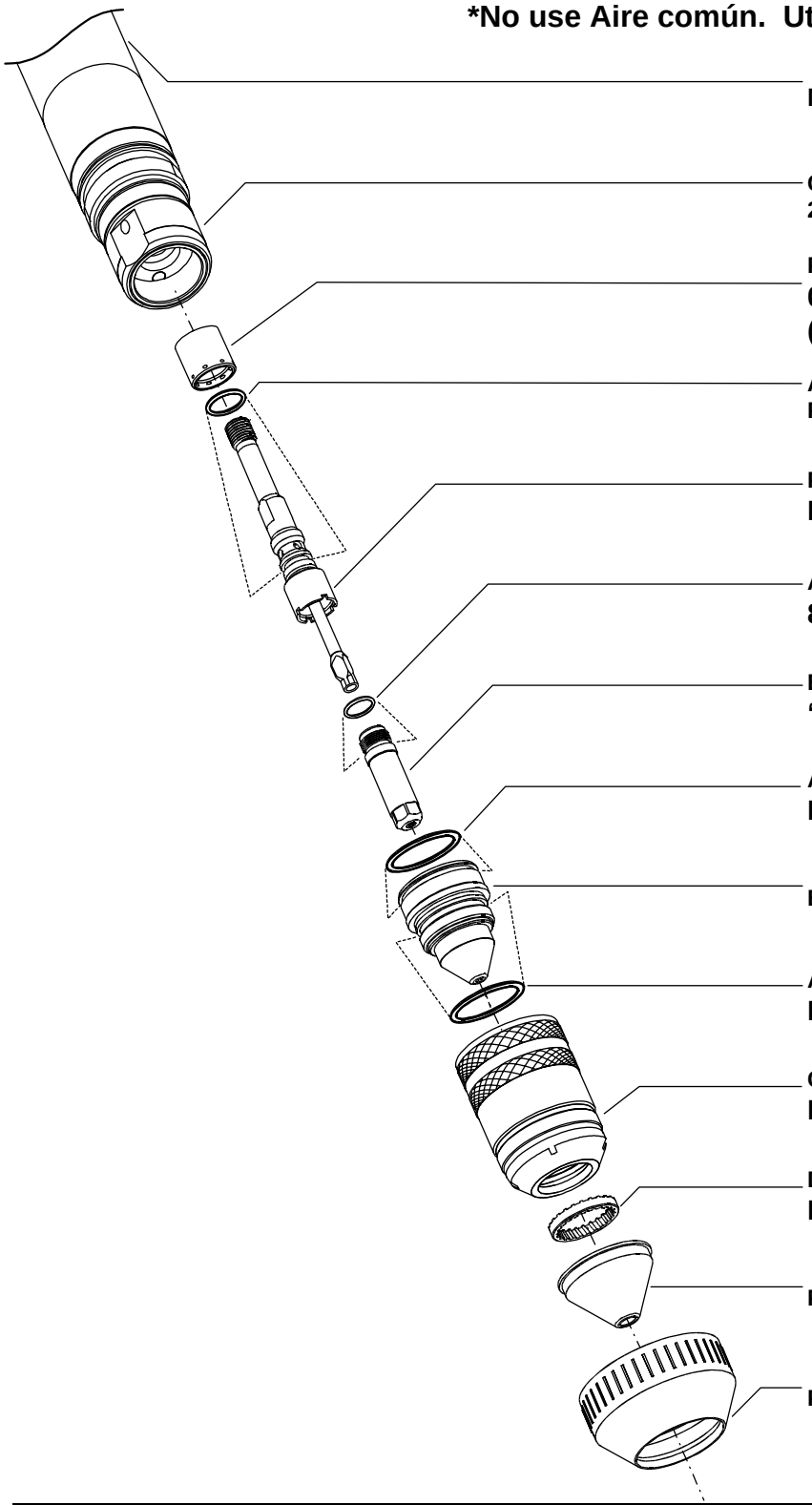
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Acero al Carbono** |
| Amperios: | **325** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Oxígeno ($O_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002516 "360A/400A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001885 "360A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 325 Amperios

## Acero al Carbono

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $O_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | 1.500 | | |
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | |

### Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.7 | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.6 | 0.9 | 1.0 | | |

### Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 26 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,8 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 37 | 37 | 31 | 31 | 31 | 36 | | |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,1 | 2,1 | 2,1 | 2,5 | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |

### Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .500 | .500 | .500 | .625 | .625 | .625 | | |
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 125 | 135 | 132 | 142 | 146 | 156 | | |

### Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 125 | 100 | 90 | 60 | 37 | 25 | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 3175 | 2540 | 2286 | 1524 | 939 | 635 | | |

### Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .140 | .150 | .160 | .175 | .200 | .210 | | |
| Milímetros | 3,6 | 3,8 | 4,1 | 4,5 | 5,1 | 5,3 | | |

**Notas:**

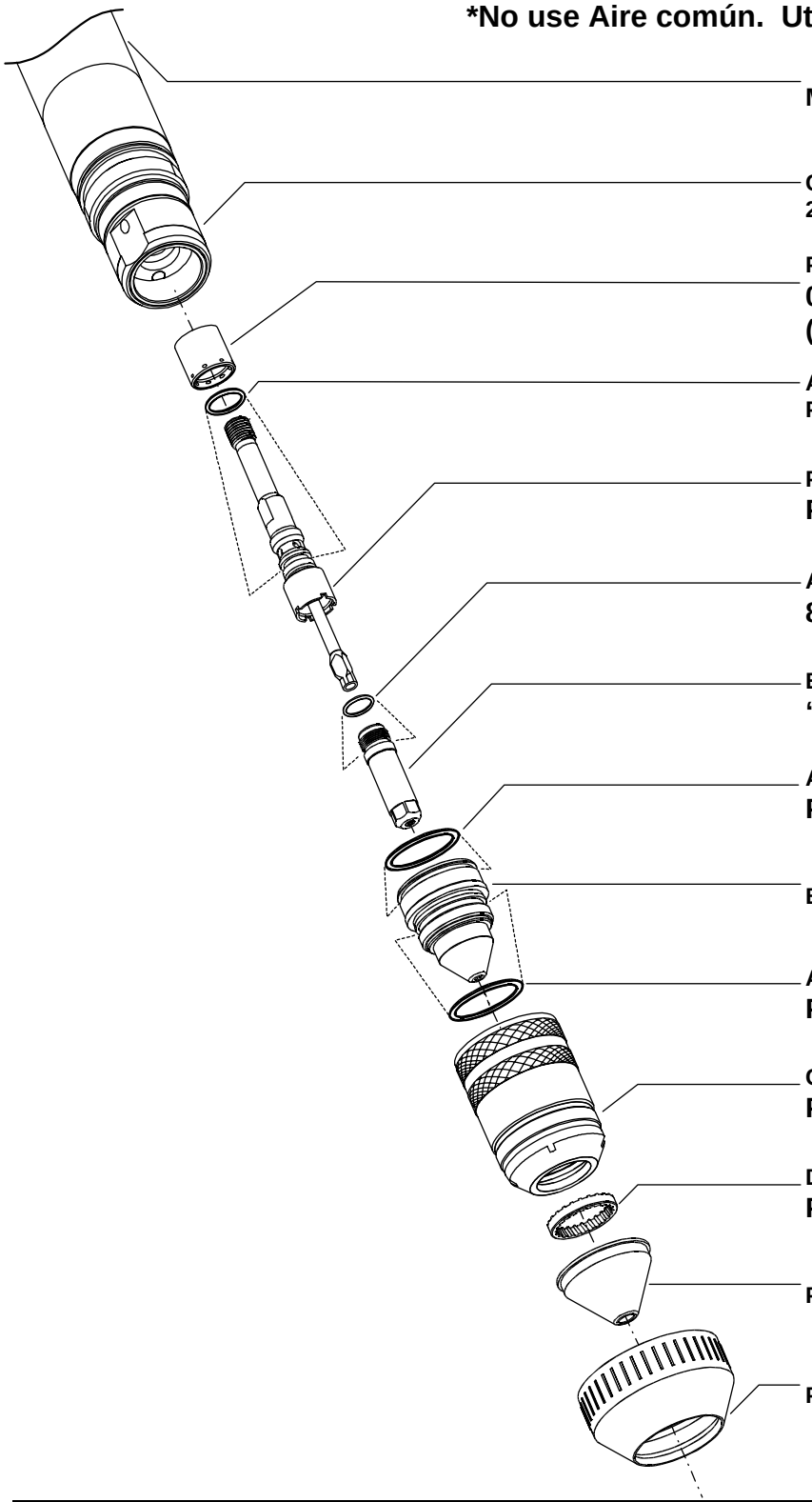
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Acero al Carbono** |
| Amperios: | **360** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Oxígeno ($O_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002516 "360A/400A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001885 "360A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 360 Amperios

## Acero al Carbono

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $O_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | 1.500 | | |
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | |

### Cronómetros

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.5 | 0.6 | 0.7 | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.7 | 0.9 | 1.0 | | |

### Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 26 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,8 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 38 | 37 | 35 | 35 | 38 | 36 | |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,4 | 2,4 | 2,6 | 2,5 | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | |

### Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .500 | .500 | .500 | .625 | .625 | .625 | |
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 124 | 135 | 132 | 141 | 146 | 153 | |

### Velocidad de recorrido

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 135 | 115 | 100 | 65 | 45 | 32 | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 3429 | 2921 | 2540 | 1651 | 1143 | 813 | | |

### Ancho de corte

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .140 | .140 | .165 | .180 | .205 | .210 | | |
| Milímetros | 3,6 | 3,6 | 4,2 | 4,6 | 5,2 | 5,3 | | |

**Notas:**

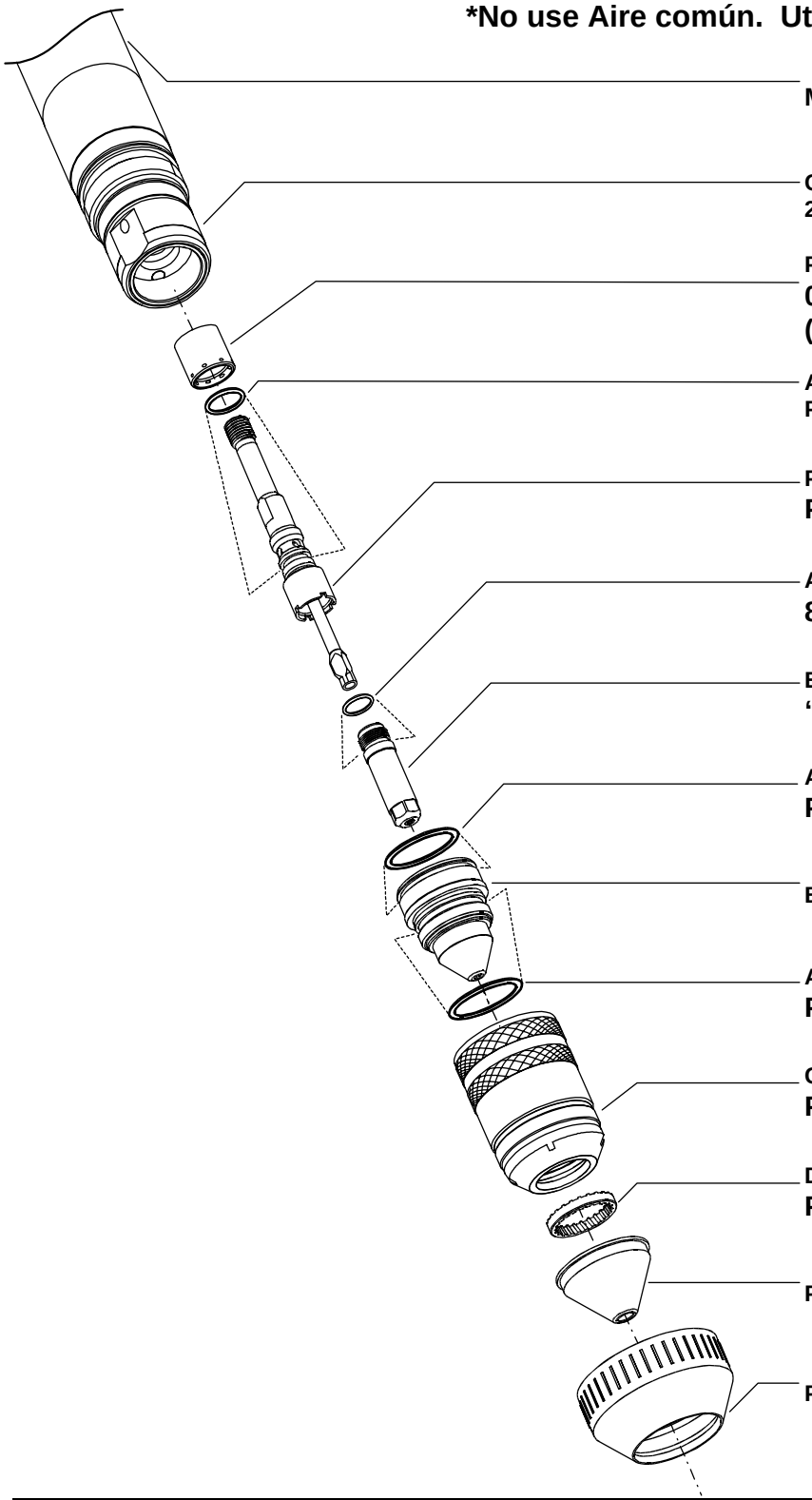
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

• FORMTEXT ••2032•

| | |
|---|---|
| Material: | **Acero al Carbono** |
| Amperios: | **400** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Oxígeno ($O_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002532 "32 Orificios " (0558002531 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002516 "360A/400A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001886 "400A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 400 Amperios

**Acero al Carbono**

## Fraccionamiento térmico bajo agua

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $O_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | 1.500 | | |
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.5 | 0.5 | 0.7 | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.7 | 1.2 | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 31 | 31 | 31 | 31 | 31 | 31 | | |
| | BAR | 2,7 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,5 | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .500 | .500 | .500 | .625 | .625 | .625 | | |
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 125 | 132 | 136 | 141 | 142 | 150 | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 130 | 120 | 110 | 75 | 55 | 37 | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 3556 | 3175 | 2794 | 1905 | 1397 | 940 | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .145 | .150 | .195 | .195 | .205 | .220 | | |
| Milímetros | 3,7 | 3,8 | 5,0 | 5,0 | 5,2 | 5,6 | | |

**Notas:**

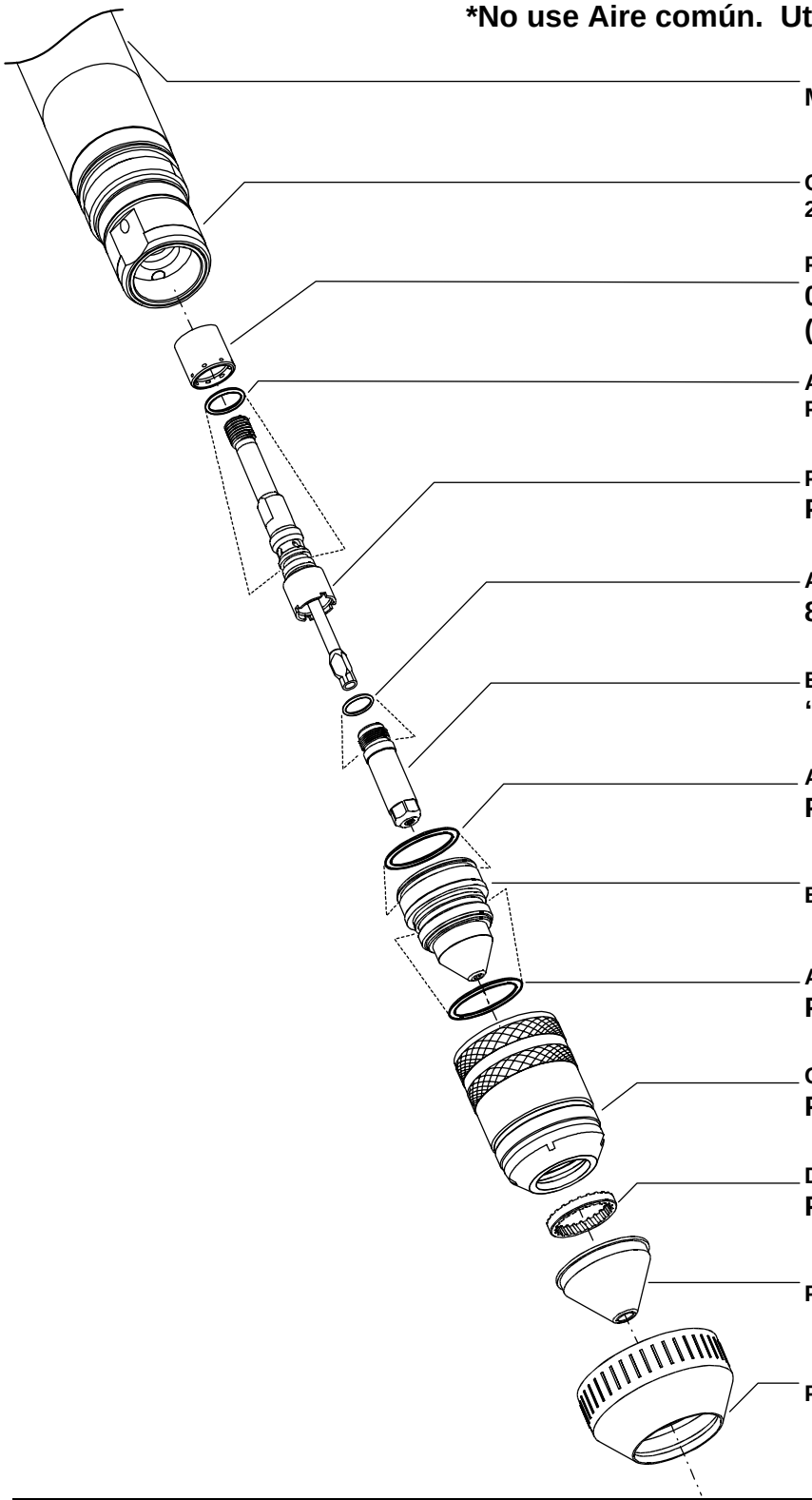
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Acero al Carbono** |
| Amperios: | **400** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Oxígeno ($O_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002532 "32 Orificios" (0558002531 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002516 "360A/400A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001886 "400A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 400 Amperios

**Acero al Carbono**

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $O_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | 1.500 | | |
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.5 | 0.5 | 0.7 | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.7 | 1.2 | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 31 | 31 | 31 | 31 | 31 | 31 | | |
| | BAR | 2,7 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,5 | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .500 | .500 | .500 | .625 | .625 | .625 | | |
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 125 | 132 | 136 | 141 | 142 | 150 | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 140 | 125 | 115 | 80 | 60 | 43 | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 3556 | 3175 | 2794 | 1905 | 1397 | 940 | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .145 | .150 | .195 | .195 | .205 | .220 | | |
| Milímetros | 3,7 | 3,8 | 5,0 | 5,0 | 5,2 | 5,6 | | |

**Notas:**

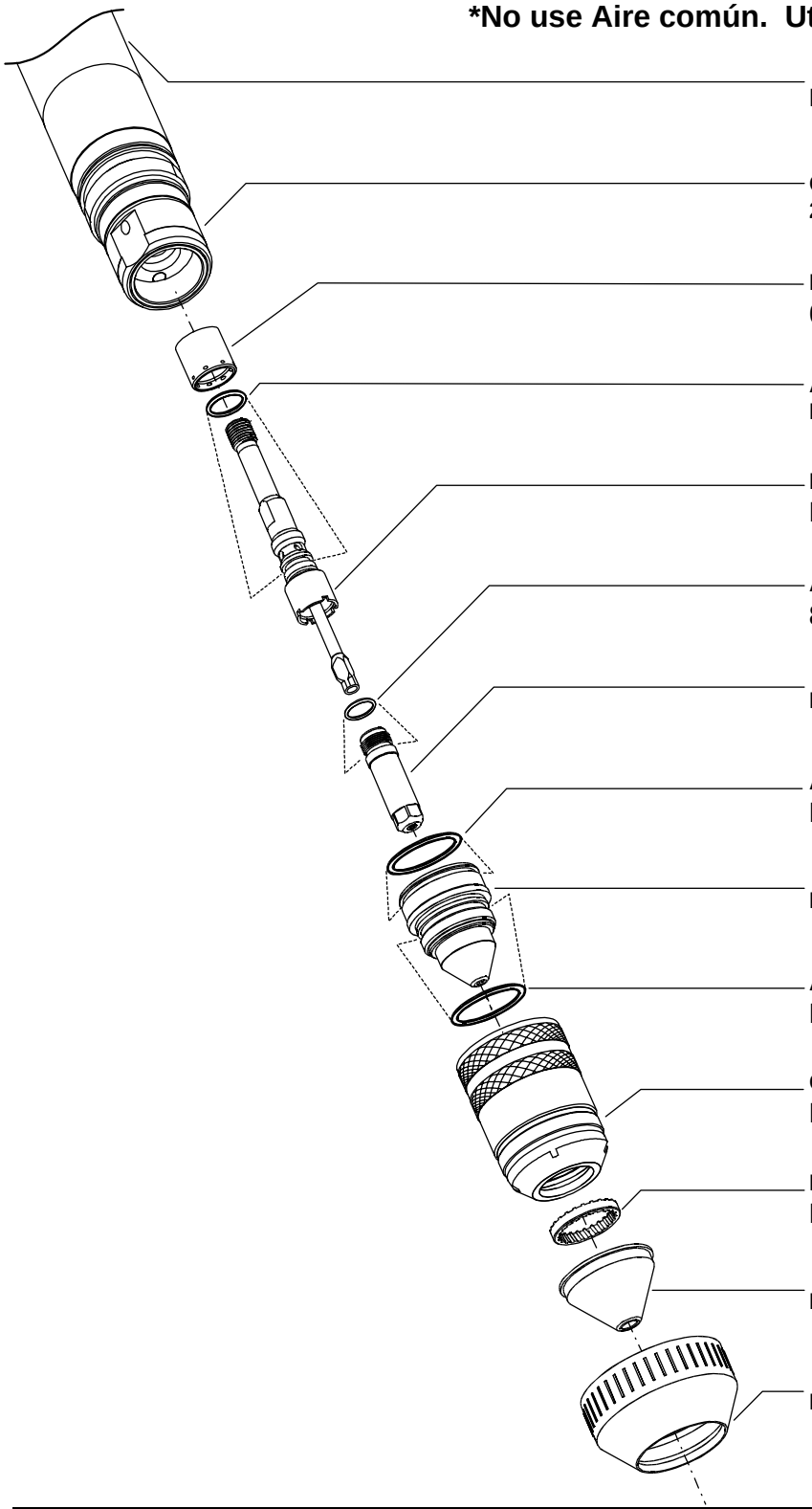
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **65** |
| Gas inicial: | **Aire* @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Aire* @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire* @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios "**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001881 "50A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21796 "50A"**

**Protección P/N 21795 "50A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 65 Amperios

## Aluminio

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | | Gas inicial Aire | Gas de corte Aire | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | | 0.063 | 0.125 | 0.250 | | | | | |
| MM | | 1,6 | 3,2 | 6,4 | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.2 | | | | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0.2 | 0.4 | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 40 | 40 | 40 | | | | | |
| | BAR | 2,76 | 2,76 | 2,76 | | | | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 60 | 60 | 60 | | | | | |
| | BAR | 4,14 | 4,14 | 4,14 | | | | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 10 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | | | | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 10 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | | | | | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | | | | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 115 | 115 | 126 | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 200 | 110 | 60 | | | | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 5080 | 2794 | 1524 | | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .063 | .08 | .100 | | | | | |
| Milímetros | 1,6 | 2,0 | 2,5 | | | | | |

**Notas:**

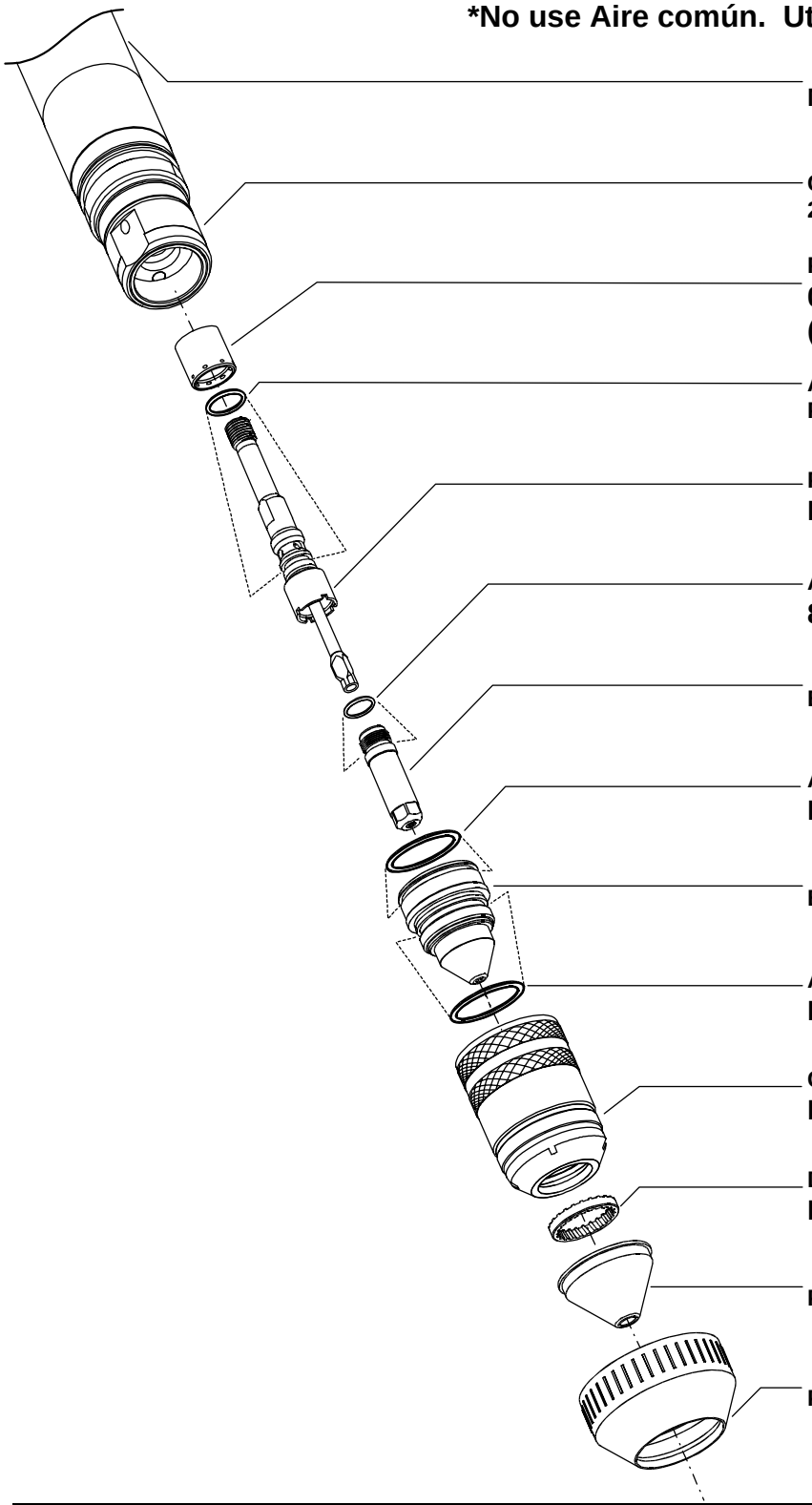
**Arco piloto colocado al bajo**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **100** |
| Gas inicial: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001882 "100A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 100 Amperios

## Aluminio

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas |
|---|---|---|---|
| | Aire | Aire | Aire |

| PULGADAS | 0.188 | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.750 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 19,1 | | | |

## Cronómetros

| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.4 | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 | | | |
| | BAR | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | | | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | | | |
| | BAR | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | | | |

## Lecturas de la altura

| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | .500 | .500 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 151 | 157 | 157 | 182 | 185 | | | |

## Velocidad de recorrido

| PULGADAS / MINUTO | 120 | 95 | 70 | 50 | 25 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MILÍMETROS / MINUTO | 3048 | 2413 | 1778 | 1270 | 635 | | | |

## Ancho de corte

| Pulgadas | .115 | .120 | .130 | .130 | .135 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 2,9 | 3,0 | 3,3 | 3,3 | 3,5 | | | |

**Notas:**

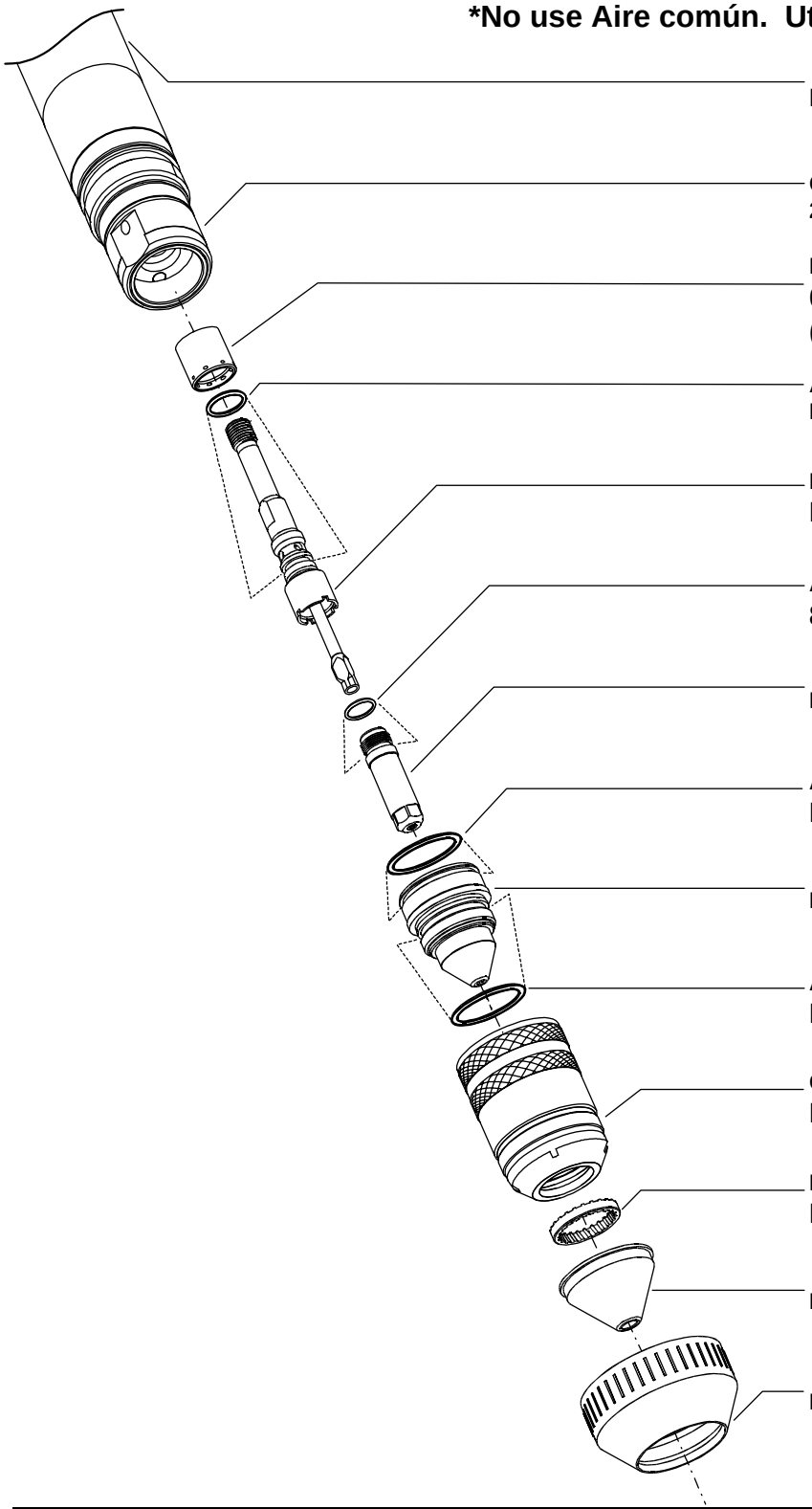
**Arco piloto colocado al bajo**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **150** |
| Gas inicial: | **Aire* @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001883 "150A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 150 Amperios

## Aluminio

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas |
|---|---|---|---|
| | Aire | Aire | Aire |

| PULGADAS | 0.188 | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.750 | 0.875 | 1.000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 19,1 | 22,2 | 25,4 |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0.1 | 0.2 | 0.4 | 0.4 |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0.1 | 0.2 | 0.2 | 0.3 | 0.5 | 0.6 | 0.7 |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |
| | BAR | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 15 | 15 | 15 | 10 | 15 | 10 | 10 | 10 |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 0,7 | 1,0 | 0,7 | 0,7 | 0,7 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 15 | 15 | 15 | 10 | 15 | 10 | 10 | 10 |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 0,7 | 1,0 | 0,7 | 0,7 | 0,7 |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 147 | 152 | 153 | 159 | 165 | 175 | 184 | 187 |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 200 | 140 | 120 | 100 | 80 | 45 | 37 | 30 |
| MILÍMETROS / MINUTO | 5080 | 3556 | 3048 | 2540 | 2032 | 1143 | 940 | 762 |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .110 | .110 | .120 | .130 | .140 | .140 | .150 | .150 |
| Milímetros | 2,8 | 2,8 | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 3,6 | 3,8 | 3,8 |

**Notas:**

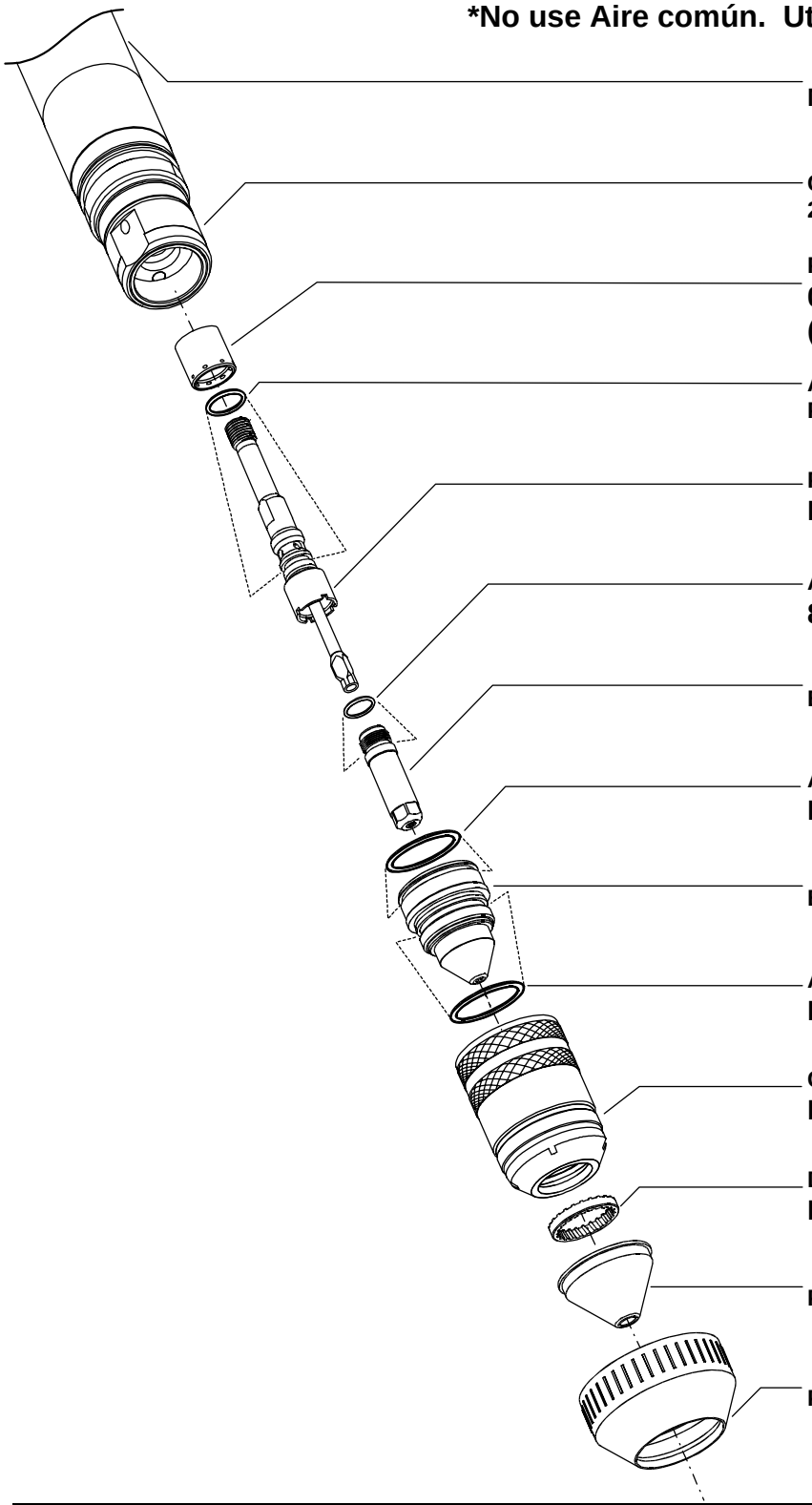
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **200** |
| Gas inicial: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001884 "200A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 200 Amperios

## Aluminio

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas |
|---|---|---|---|
| | Aire | Aire | Aire |

| PULGADAS | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | 0.2 | 0.2 | 0.3 | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.5 | 0.6 | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | |
| | BAR | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 155 | 160 | 160 | 167 | 170 | 175 | 186 | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 125 | 125 | 110 | 85 | 70 | 60 | 40 | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 3175 | 3175 | 2794 | 2159 | 1778 | 1524 | 1016 | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .110 | 130 | .130 | .130 | .140 | .140 | .140 | |
| Milímetros | 2,8 | 3,3 | 3,3 | 3,3 | 3,6 | 3,6 | 3,6 | |

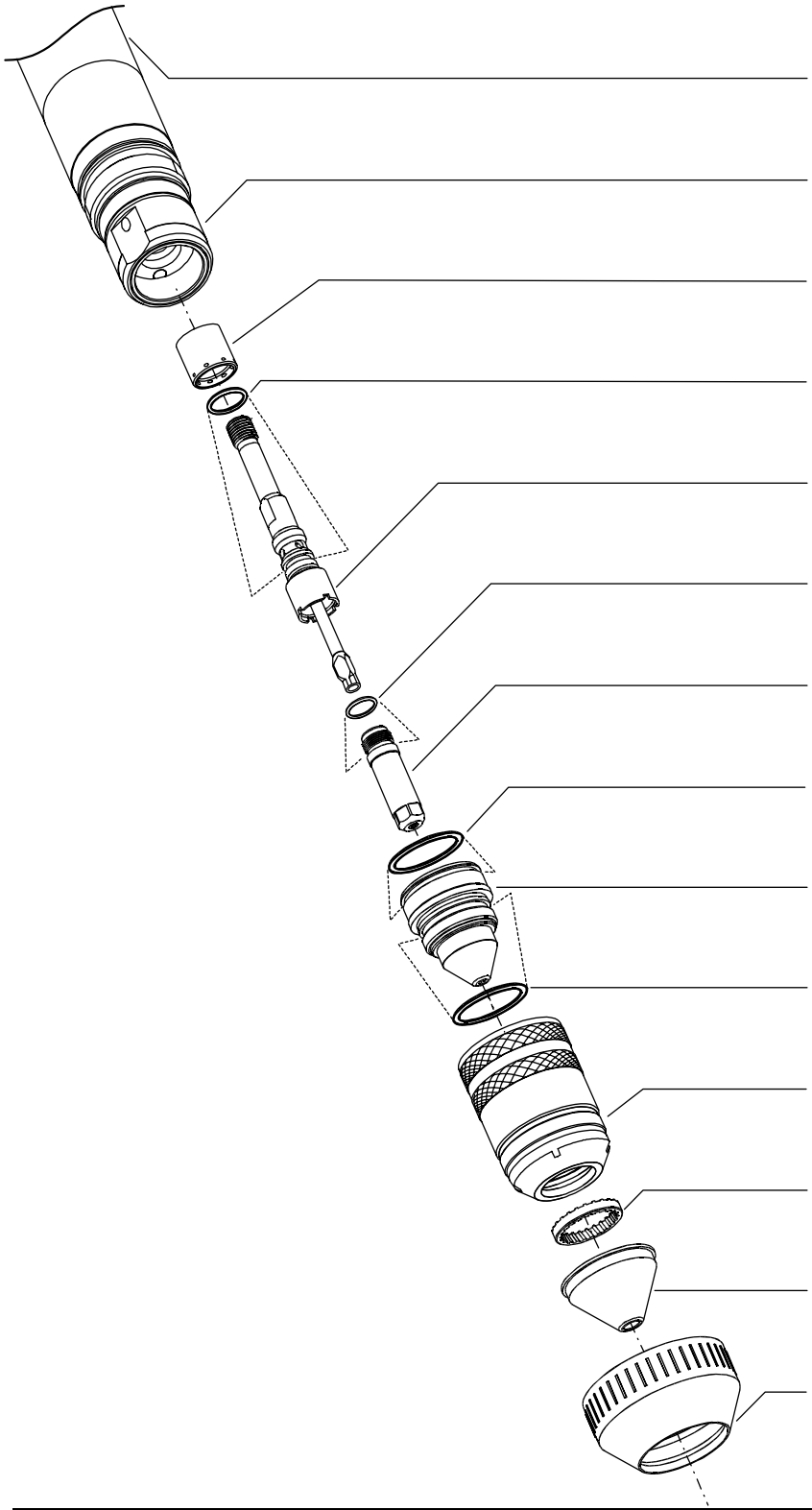
**Notas:**

**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **150** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección | **Nitrógeno ($N_2$) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001883 "150A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 150 Amperios

**Aluminio**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas |
|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ |

| PULGADAS | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | | |

## Cronómetros

| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.3 | 0.2 | 0.5 | 0.4 | 0.5 | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 54 | 54 | 54 | 54 | 54 | 54 | | |
| | BAR | 3,7 | 3,7 | 3,7 | 3,7 | 3,7 | 3,7 | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | | |

## Lecturas de la altura

| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 135 | 141 | 144 | 155 | 160 | 172 | | |

## Velocidad de recorrido

| PULGADAS / MINUTO | 150 | 110 | 90 | 55 | 45 | 25 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MILÍMETROS / MINUTO | 3810 | 2794 | 2286 | 1397 | 1143 | 635 | | |

## Ancho de corte

| Pulgadas | .140 | .120 | .130 | .150 | .160 | .170 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 3,6 | 3,0 | 3,3 | 3,8 | 4,1 | 4,3 | | |

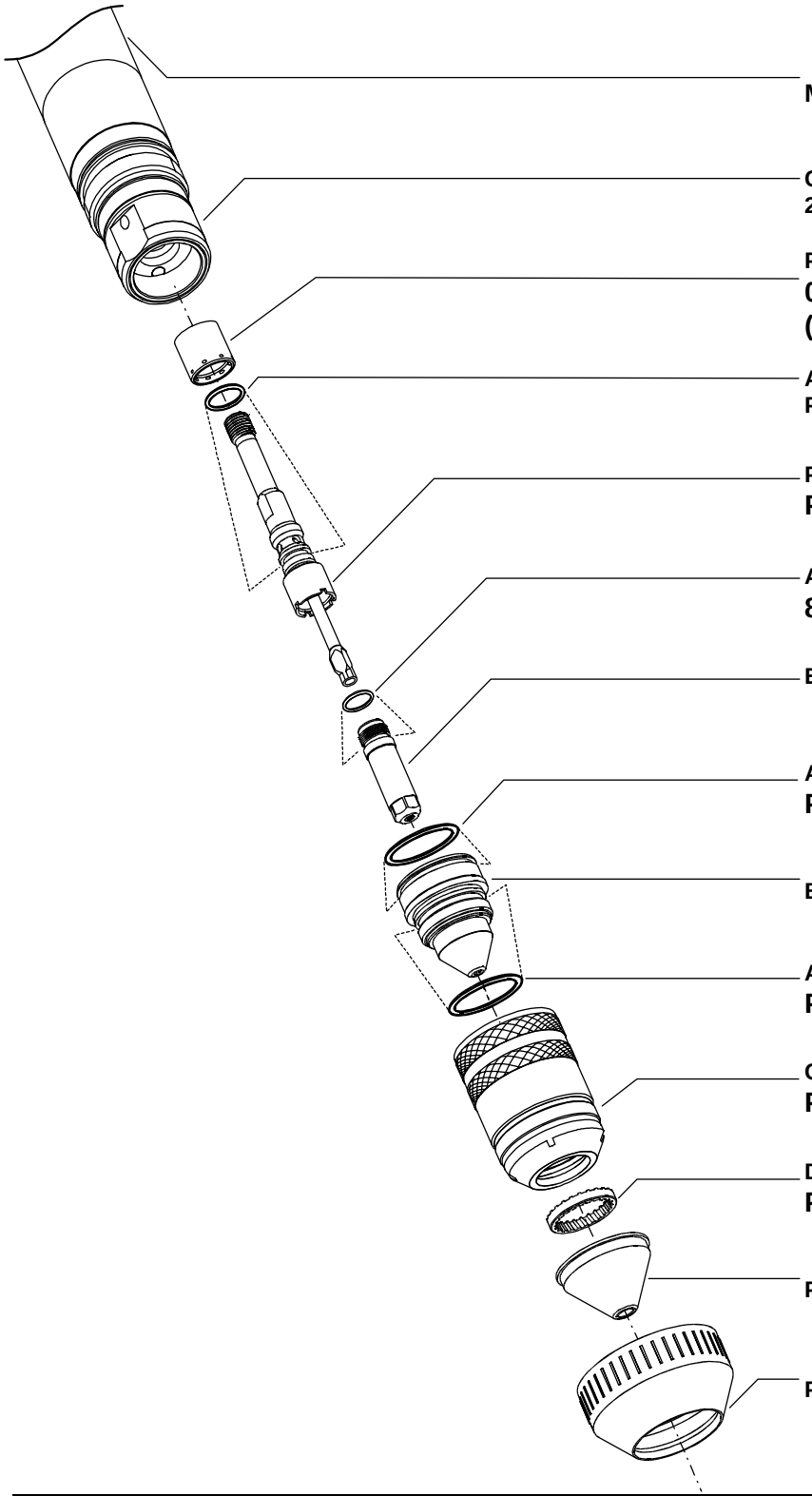
**Notas:**

**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **200** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001884 "200A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 200 Amperios

**Aluminio**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ | | | | | |
| **PULGADAS** | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | | | |
| **MM** | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0 | 0 | 0.1 | 0.2 | 0.3 | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.2 | 0.4 | 0.4 | 0.5 | 0.8 | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 49 | 49 | 49 | 49 | 49 | | | |
| | BAR | 3,4 | 3,4 | 3,4 | 3,4 | 3,4 | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | | | |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | | | |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG.. | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 | | | |
| | MM | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 150 | 155 | 160 | 168 | 175 | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **PULGADAS / MINUTO** | 120 | 100 | 85 | 65 | 35 | | | |
| **MILÍMETROS / MINUTO** | 3048 | 2540 | 2159 | 1651 | 889 | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .130 | .140 | .150 | .160 | .170 | | | |
| **Milímetros** | 3,3 | 3,6 | 3,8 | 4,1 | 4,3 | | | |

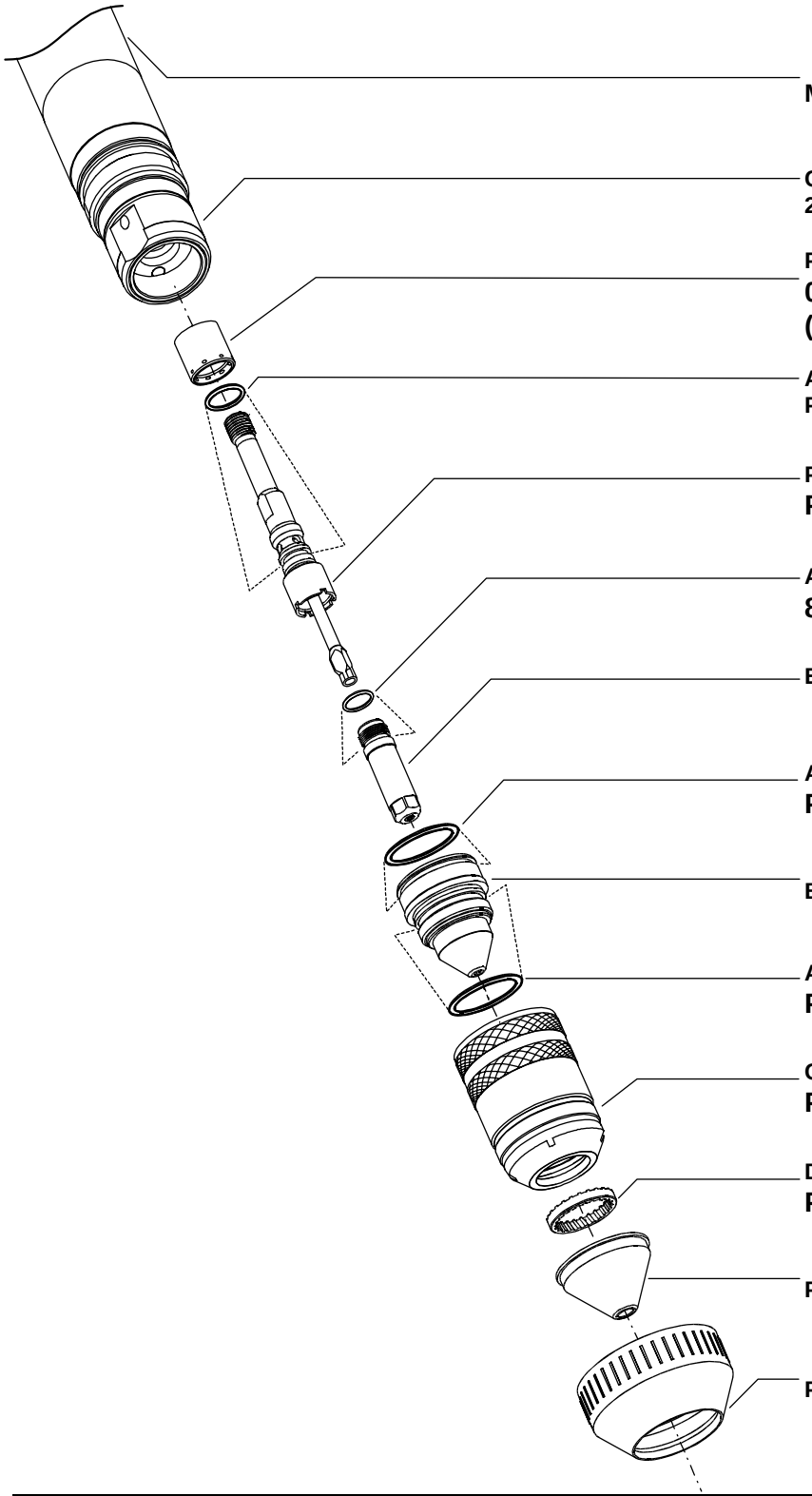
**Notas:**

**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **360** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001885 "360A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 360 Amperios

**Aluminio**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas |
|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ |

| PULGADAS | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | 1.500 | 1.750 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | 44,5 |

## Cronómetros

| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.5 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.8 | 1.0 | 1.0 | 1.4 |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 |
| | BAR | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 |

## Lecturas de la altura

| Altura inicial | PULG.. | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 | .500 | .500 | .500 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 145 | 155 | 166 | 168 | 173 | 185 | 193 | 203 |

## Velocidad de recorrido

| PULGADAS / MINUTO | 175 | 155 | 130 | 90 | 60 | 45 | 33 | 25 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MILÍMETROS / MINUTO | 4445 | 3937 | 3302 | 2286 | 1524 | 1143 | 838 | 635 |

## Ancho de corte

| Pulgadas | .160 | 160 | .180 | .180 | .190 | .210 | .240 | .260 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 4,1 | 4,1 | 4,6 | 4,6 | 4,8 | 5,3 | 6,1 | 6,6 |

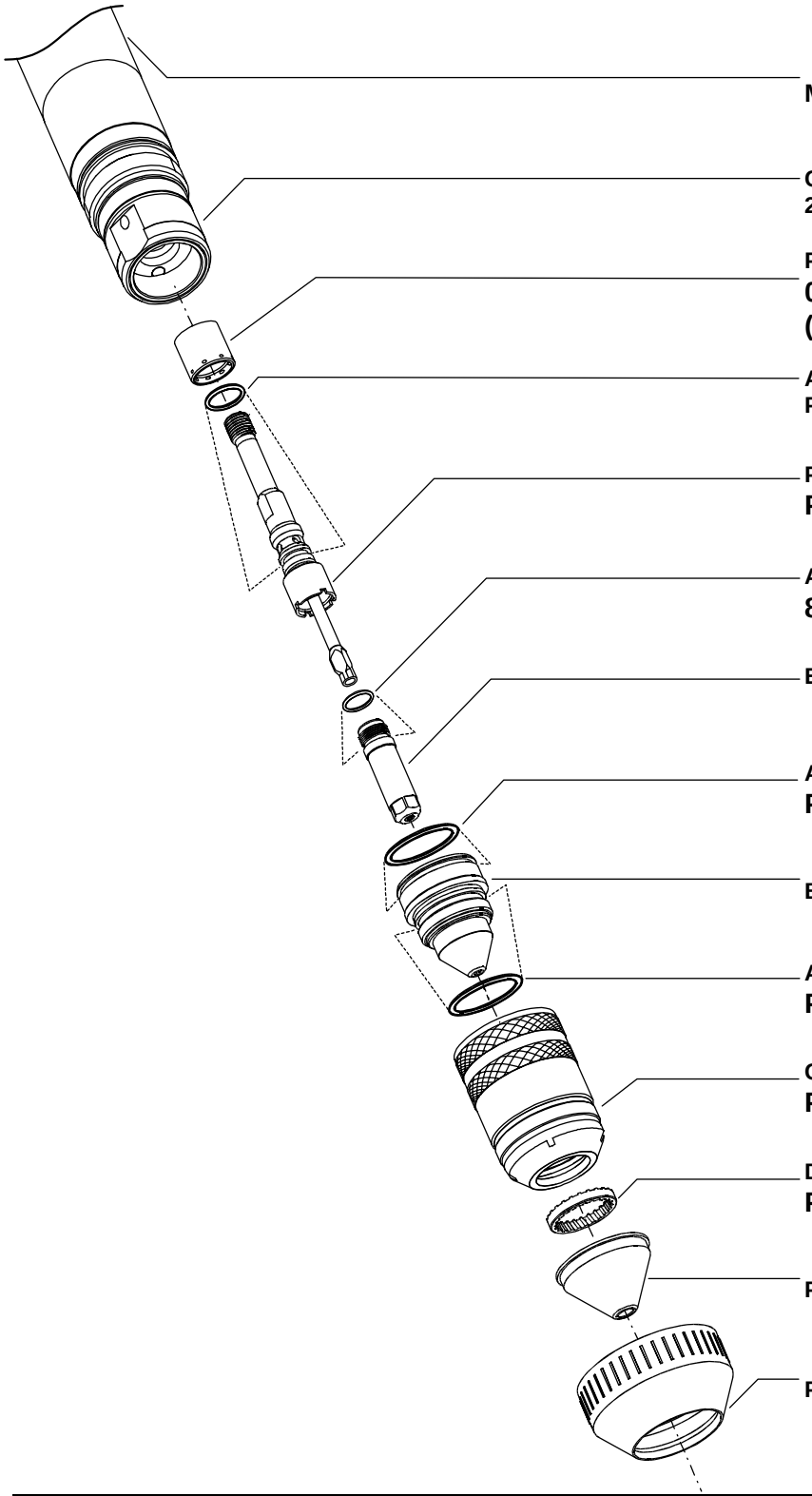
**Notas:**

**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **600** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001887 "600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**



Soplete mecanizado de corte por plasma PT-600

# PT-600: Datos del Proceso 600 Amperios

**Aluminio**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ | | | | | |
| **PULGADAS** | 1.000 | 1.500 | 2.000 | 3.000 | | | | |
| **MM** | 25,4 | 38,1 | 50,8 | 76,2 | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.6 | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.5 | 0.8 | 1.0 | 1.2 | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 46 | 46 | 46 | 46 | | | | |
| | BAR | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 46 | 46 | 46 | 46 | | | | |
| | BAR | 3,2 | 32 | 32 | 3,2 | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 35 | 35 | 35 | 35 | | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | 2,4 | 2,4 | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 35 | 35 | 35 | 35 | | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | 2,4 | 2,4 | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG.. | .750 | .750 | .750 | .750 | | | |
| | MM | 19,1 | 19,1 | 19,1 | 19,1 | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 172 | 177 | 192 | 212 | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **PULGADAS / MINUTO** | 80 | 65 | 30 | 15 | | | | |
| **MILÍMETROS / MINUTO** | 2032 | 1651 | 762 | 381 | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .320 | .330 | .357 | .390 | | | | |
| **Milímetros** | 8,1 | 8,4 | 9,1 | 9,9 | | | | |

**Notas:**

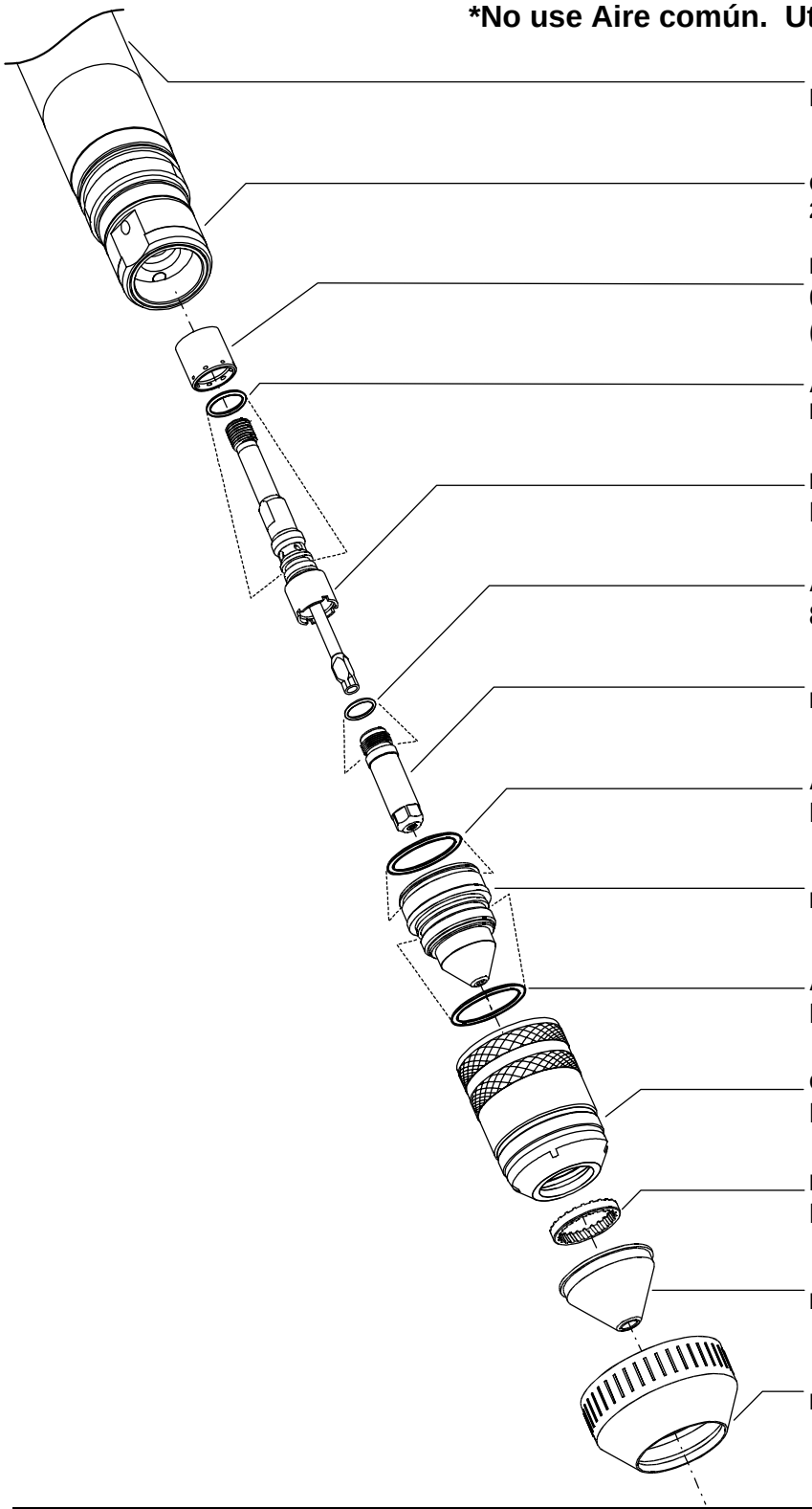
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **250** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire* @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001623 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 250 Amperios

**Aluminio**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | Aire | | | | | |
| **PULGADAS** | 0.625 | 0.750 | 1.000 | | | | | |
| **MM** | 15,9 | 19,1 | 25,4 | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.1 | 0.2 | 0.3 | | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.3 | 0.4 | 0.8 | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 25 | 25 | | | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 25 | 25 | 25 | | | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 8 | 8 | 8 | | | | | |
| | BAR | 0,55 | 0,55 | 0,55 | | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 12 | 12 | 12 | | | | | |
| | BAR | 0.8 | 0.8 | 0.8 | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG.. | .500 | .500 | .500 | | | | | |
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 150 | 155 | 170 | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **PULGADAS / MINUTO** | 85 | 70 | 45 | | | | | |
| **MILÍMETROS / MINUTO** | 2159 | 1778 | 1143 | | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .100 | .100 | .100 | | | | | |
| **Milímetros** | 2,5 | 2,5 | 2,5 | | | | | |

**Notas:**

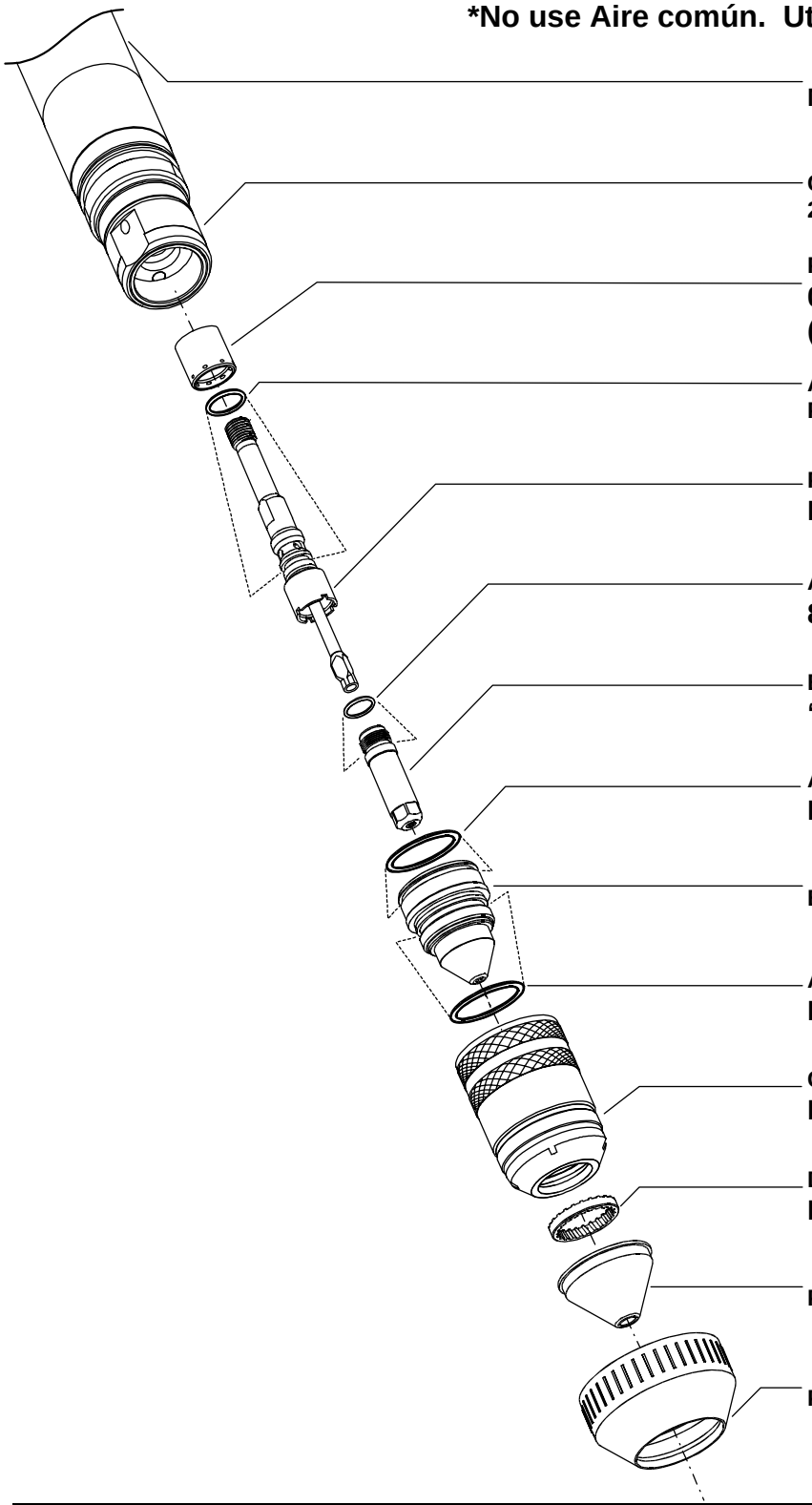
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **360** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002516 "360A/400A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001885 "360A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 360 Amperios

**Aluminio**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas |
|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | Aire |

| PULGADAS | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 0.875 | 1.000 | 1.250 | 1.500 | 1.750 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 22,2 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | 44,5 |

## Cronómetros

| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.5 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.8 | 1.0 | 1.0 | 1.4 |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 |
| | BAR | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 |
| | BAR | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9, | 1,9 | 1,9 | 1,9 |

## Lecturas de la altura

| Altura inicial | PULG.. | .500 | .500 | .625 | .625 | .625 | .625 | .625 | .625 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | 15,9 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 150 | 166 | 168 | 170 | 173 | 185 | 193 | 200 |

## Velocidad de recorrido

| PULGADAS / MINUTO | 150 | 130 | 90 | 75 | 60 | 45 | 33 | 25 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MILÍMETROS / MINUTO | 3810 | 3302 | 2286 | 1905 | 1524 | 1143 | 838 | 635 |

## Ancho de corte

| Pulgadas | .160 | .180 | .180 | .180 | .190 | .210 | .240 | .260 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 4,1 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,8 | 5,3 | 6,1 | 6,6 |

**Notas:**

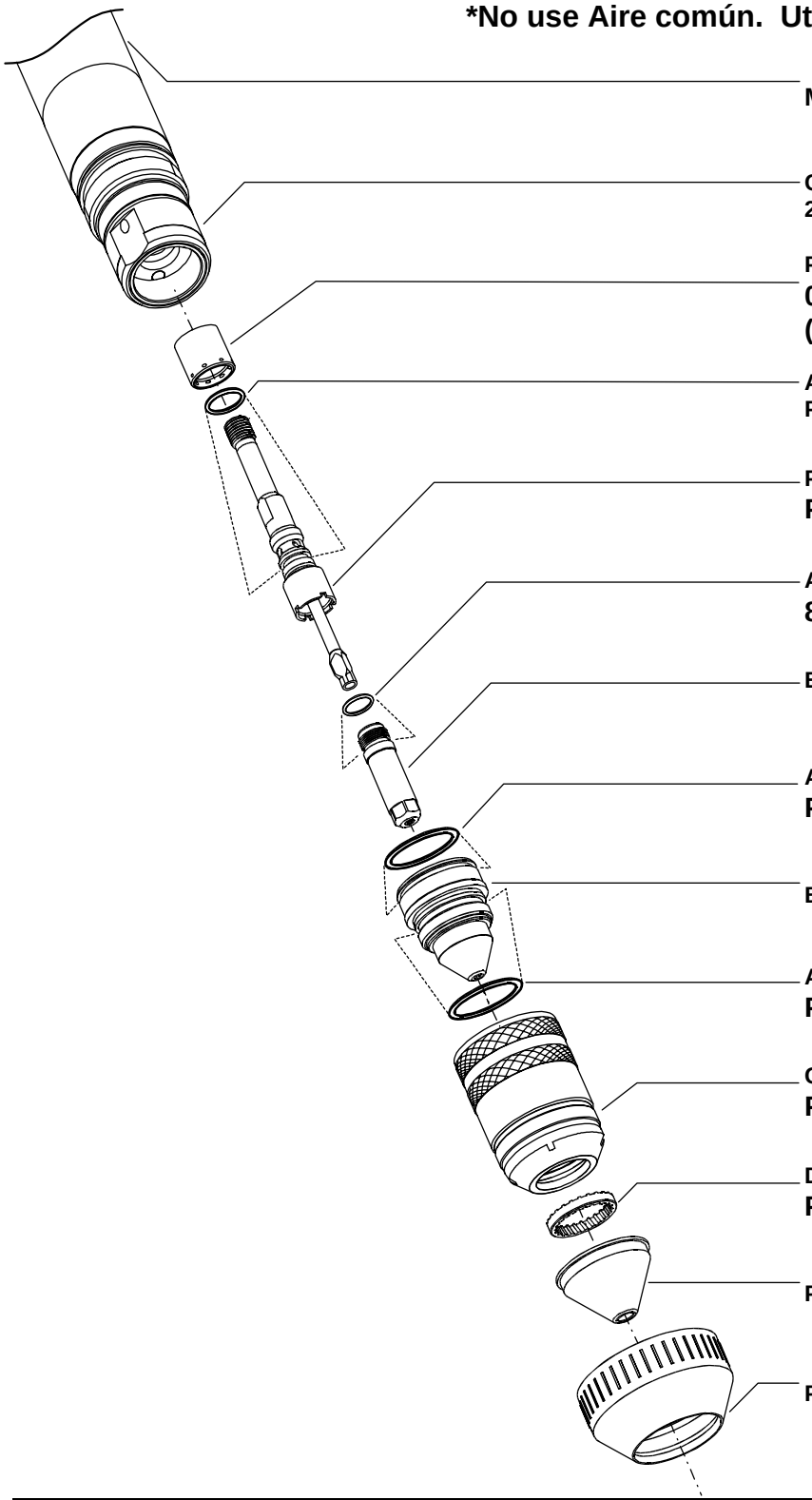
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **600** |
| Gas inicial: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001887 "600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 600 Amperios

**Aluminio**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Protección Gas |
|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | **H-35** | **H-35** | **Aire** |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **PULGADAS** | **1.500** | | | | | | | |
| **MM** | **38,1** | | | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | **0.5** | | | | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | **1.1** | | | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | **LPPC** | **46** | | | | | | | |
| | **BAR** | **3,2** | | | | | | | |
| **Gas plasma de corte** | **LPPC** | **46** | | | | | | | |
| | **BAR** | **3,2** | | | | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | **LPPC** | **34** | | | | | | | |
| | **BAR** | **2,4** | | | | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | **LPPC** | **34** | | | | | | | |
| | **BAR** | **2,4** | | | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | **PULG..** | **.750** | | | | | | | |
| | **MM** | **19,1** | | | | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | **172** | | | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **PULGADAS / MINUTO** | **75** | | | | | | | |
| **MILÍMETROS / MINUTO** | **1905** | | | | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | **.320** | | | | | | | |
| **Milímetros** | **8,1** | | | | | | | |

**Notas:**

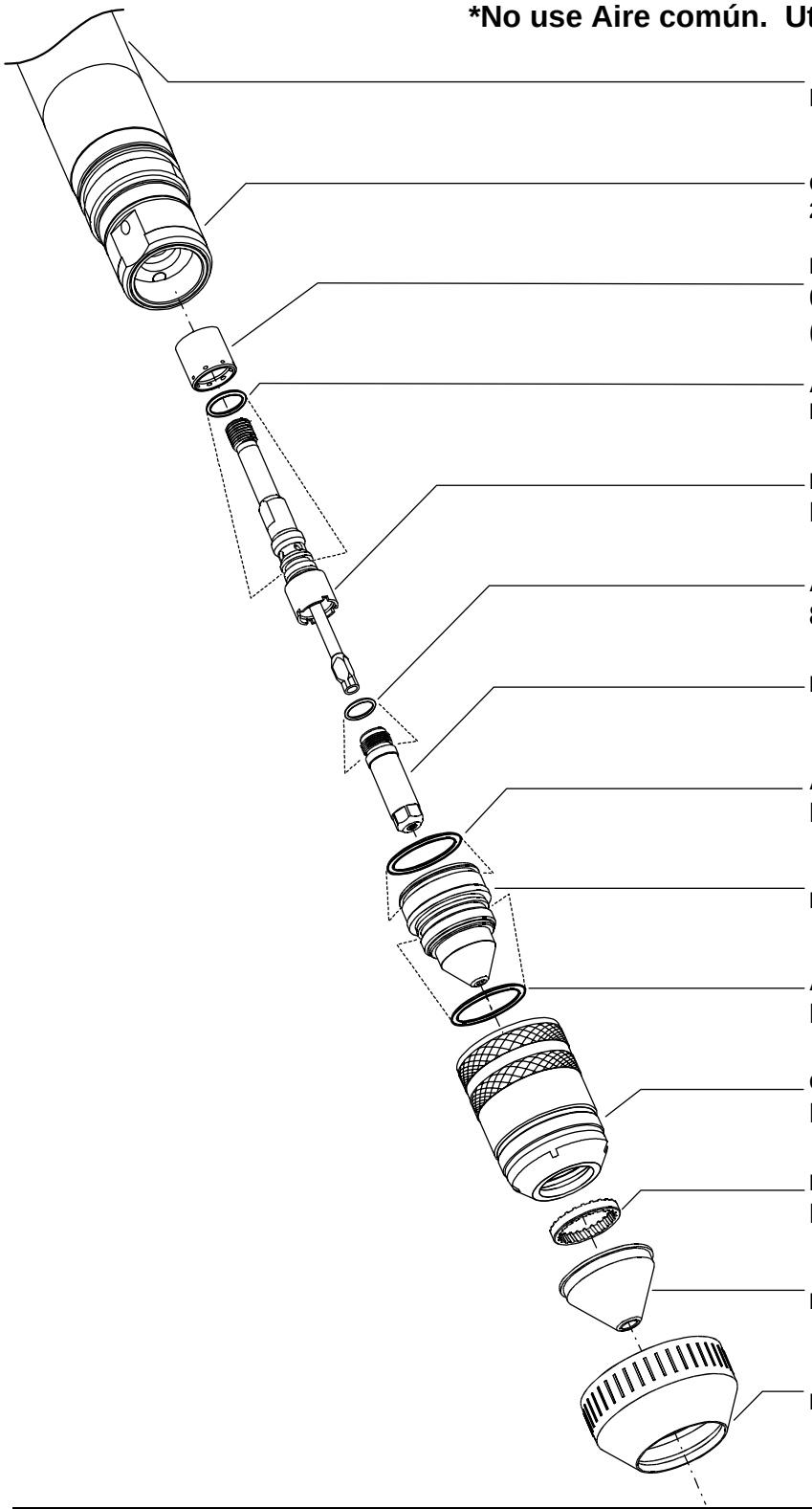
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **200** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001884 "200A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 200 Amperios

## Aluminio

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.188 | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 |
| MM | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0.1 | 0.2 | 0.2 |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0.2 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.8 |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 |
| | BAR | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 |
| | BAR | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 137 | 143 | 145 | 148 | 152 | 154 | 163 | 176 |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 240 | 170 | 105 | 90 | 70 | 62 | 55 | 30 |
| MILÍMETROS / MINUTO | 6096 | 4318 | 2667 | 2286 | 1778 | 1575 | 1397 | 676 |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .110 | .110 | .120 | .130 | .130 | .140 | .150 | .160 |
| Milímetros | 2,8 | 2,8 | 3,0 | 3,3 | 3,3 | 3,6 | 3,8 | 4,1 |

**Notas:**

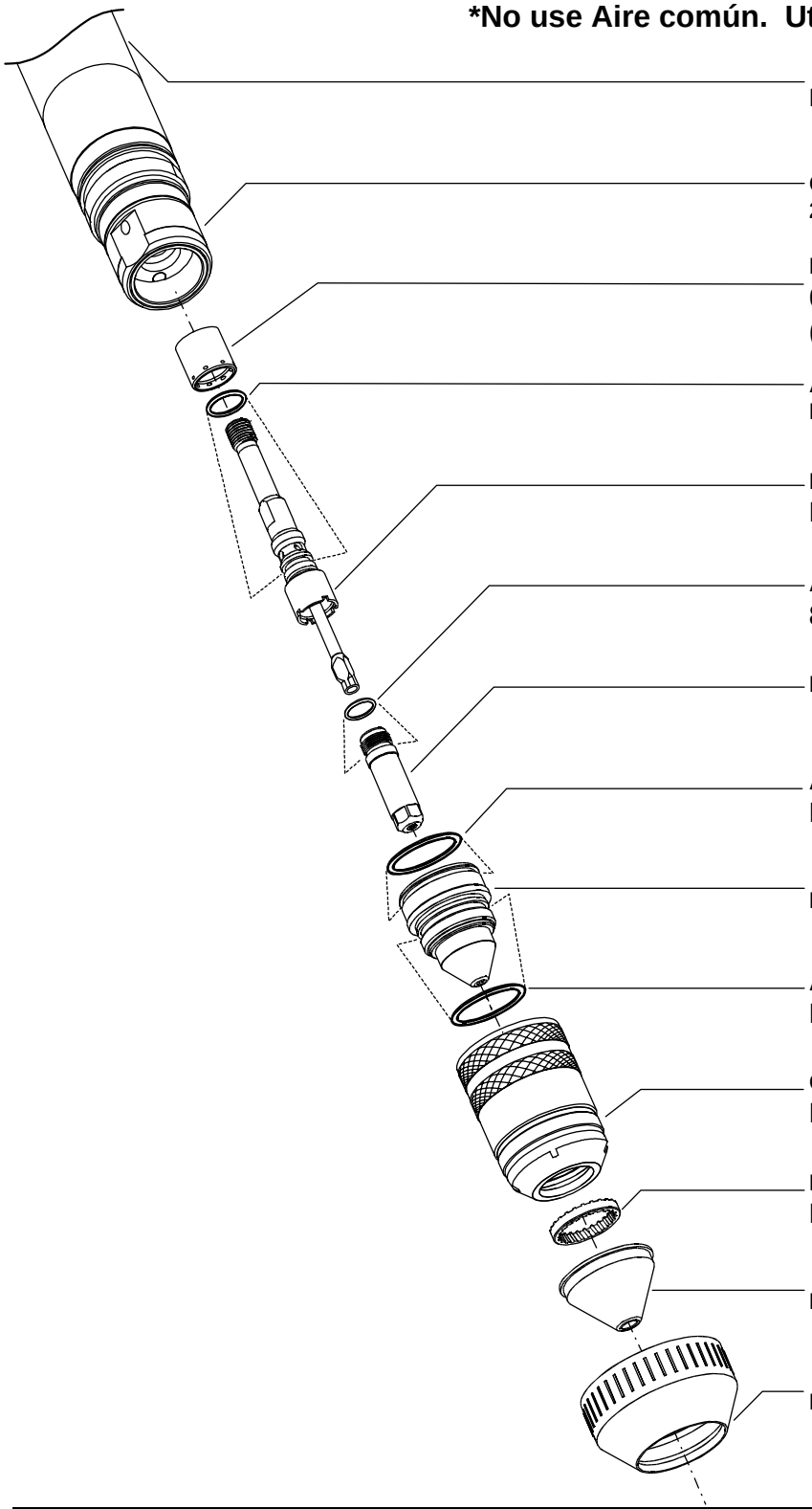
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **250** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001623 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 250 Amperios

## Aluminio

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | | |
| MM | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.5 | 0.6 | 0.8 | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | |
| | BAR | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 136 | 146 | 148 | 152 | 157 | 166 | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 200 | 125 | 100 | 75 | 65 | 45 | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 5080 | 3175 | 2540 | 1905 | 1651 | 1143 | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .120 | .130 | .130 | .150 | .150 | .160 | | |
| Milímetros | 3,0 | 3,3 | 3,3 | 3,8 | 3,8 | 4,1 | | |

**Notas:**

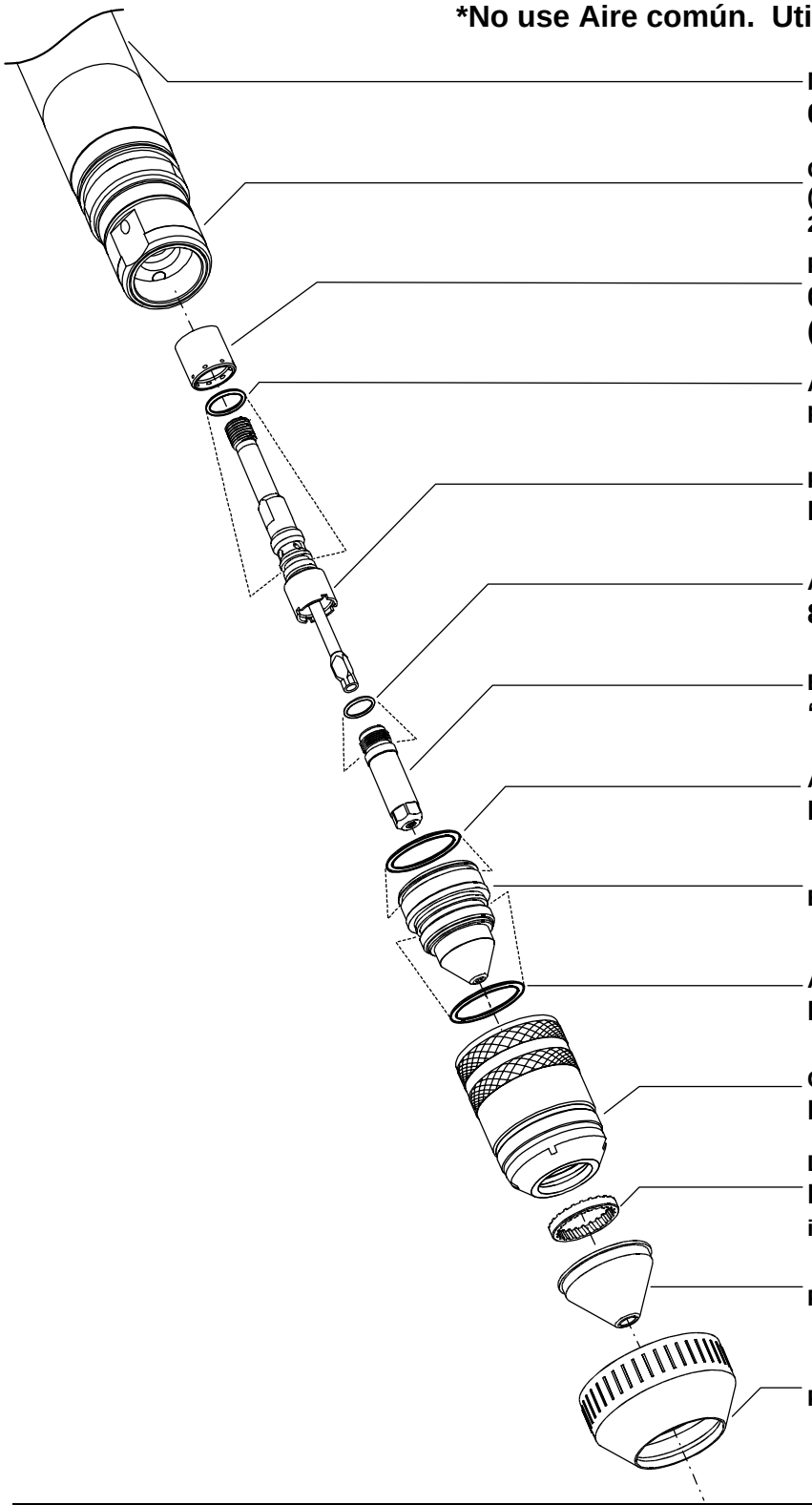
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Plasma Arc Cutting Torch

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **360** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001885 "360A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**



Soplete mecanizado de corte por plasma PT-600

# PT-600: Datos del Proceso 360 Amperios

## Aluminio

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | | |
| MM | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.7 | 0.8 | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 39 | 39 | 39 | 39 | 39 | 39 | | |
| | BAR | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | | |
| | BAR | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | | |
| | BAR | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .500 | .500 | .500 | .500 | | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 147 | 155 | 161 | 168 | 168 | 190 | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 230 | 180 | 160 | 90 | 60 | 40 | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 5842 | 4572 | 4064 | 2286 | 1524 | 1016 | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .120 | .130 | .130 | .140 | .150 | .200 | | |
| Milímetros | 3,0 | 3,3 | 3,3 | 3,6 | 3,8 | 5,1 | | |

**Notas:**

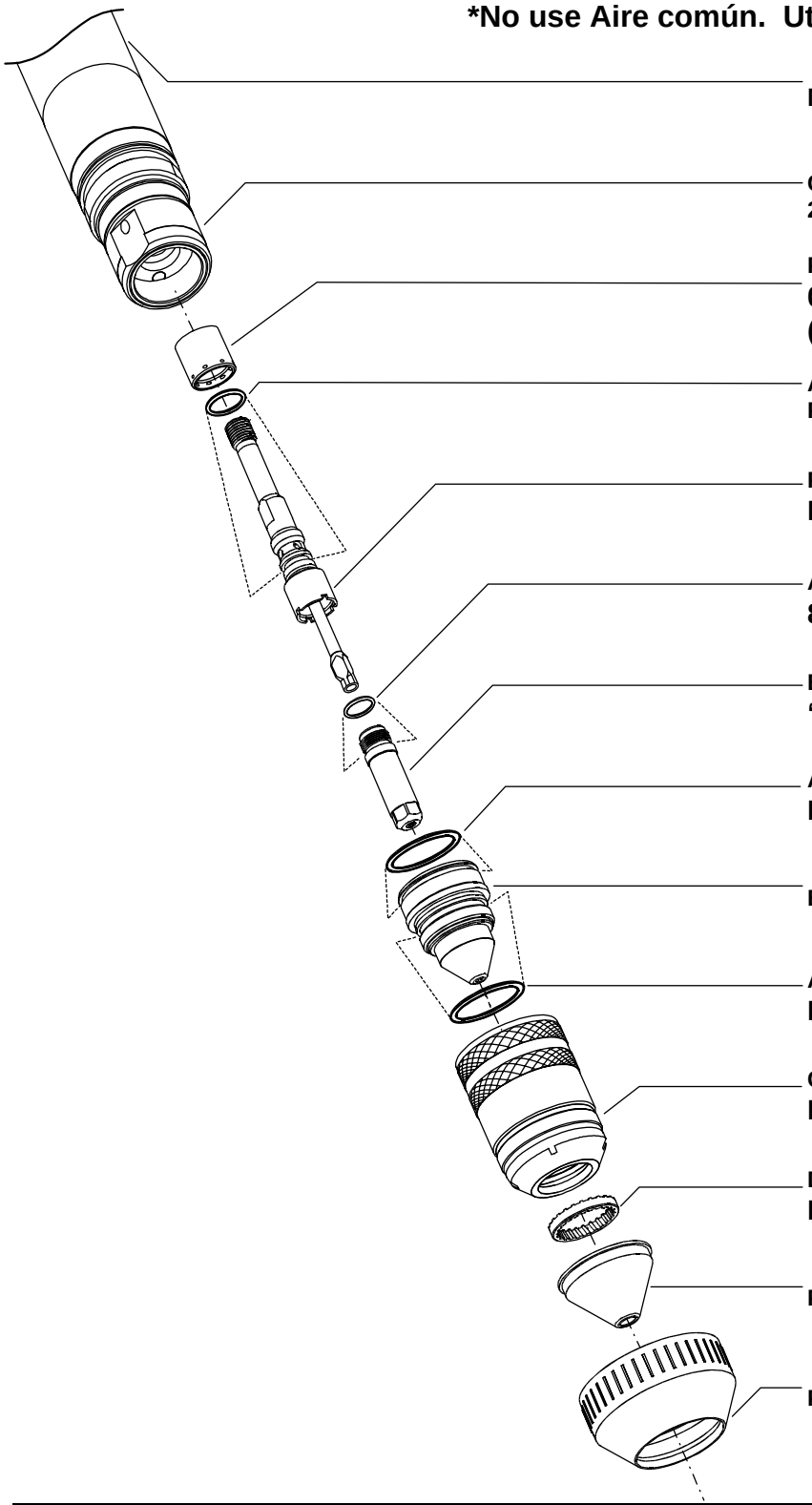
**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **600** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use Aire común. Utilice Aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001887 "600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (22496 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 600 Amperios

**Aluminio**

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

## Espesor del material

| | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Protección Gas Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **PULGADAS** | 1.000 | 1.500 | | | | | | |
| **MM** | 25,4 | 38,1 | | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.5 | 0.5 | | | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 1.0 | 1.1 | | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 27 | 27 | | | | | | |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | | | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 27 | 27 | | | | | | |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | | | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 34 | 34 | | | | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | | | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 34 | 34 | | | | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG.. | .625 | .625 | | | | | | |
| | MM | 15,9 | 15,9 | | | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 158 | 168 | | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **PULGADAS / MINUTO** | 100 | 60 | | | | | | |
| **MILÍMETROS / MINUTO** | 2540 | 1524 | | | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .177 | .189 | | | | | | |
| **Milímetros** | 4,5 | 4,8 | | | | | | |

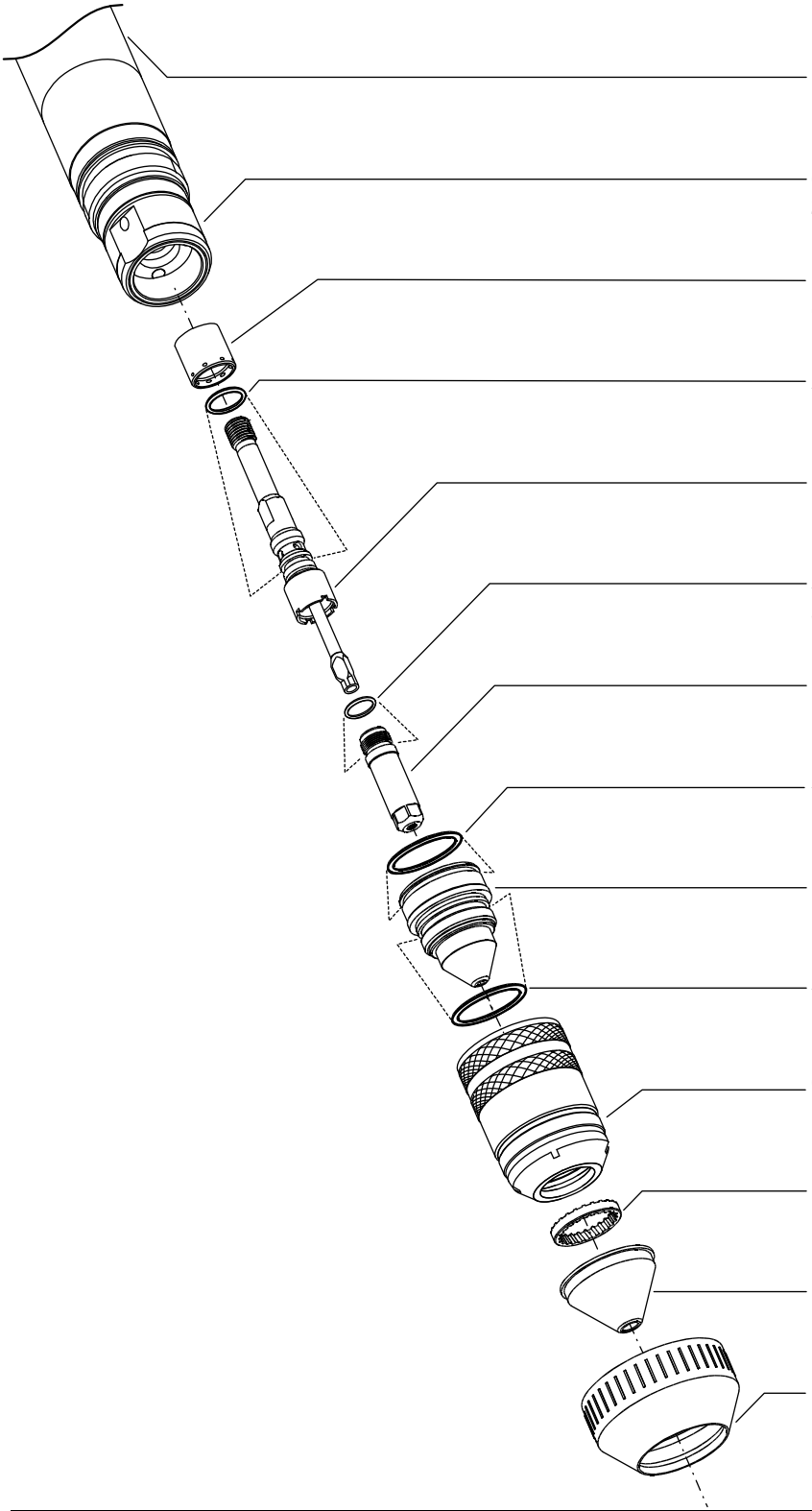
**Notas:**

**Arco piloto colocado al alto**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| Material: | **Aluminio** |
| Amperios: | **65** |
| Gas inicial: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Gas de corte: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| Protección Gas: | **Nitrógeno ($N_2$) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios "**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 (Ref.)**

**Electrodo P/N 0558001624**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Boquilla P/N 0558001881 "50A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 (Ref.)**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21796 "50A"**

**Protección P/N 21795 "50A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 65 Amperios

## Aluminio

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Protección Gas $N_2$ | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS | 16GA | 0.125 | 0.250 | | | | | |
| MM | 1,6 | 3,2 | 6,4 | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.1 | | | | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.4 | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 30 | 30 | 30 | | | | | |
| | BAR | 2,1 | 2,1 | 2,1 | | | | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 58 | 58 | 58 | | | | | |
| | BAR | 4,0 | 4,0 | 4,0 | | | | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 10 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | | | | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 10 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG.. | .375 | .375 | .375 | | | | | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | | | | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 118 | 118 | 125 | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PULGADAS / MINUTO | 180 | 120 | 70 | | | | | |
| MILÍMETROS / MINUTO | 4572 | 3048 | 1778 | | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .055 | .075 | .095 | | | | | |
| Milímetros | 1,4 | 1,9 | 2,4 | | | | | |

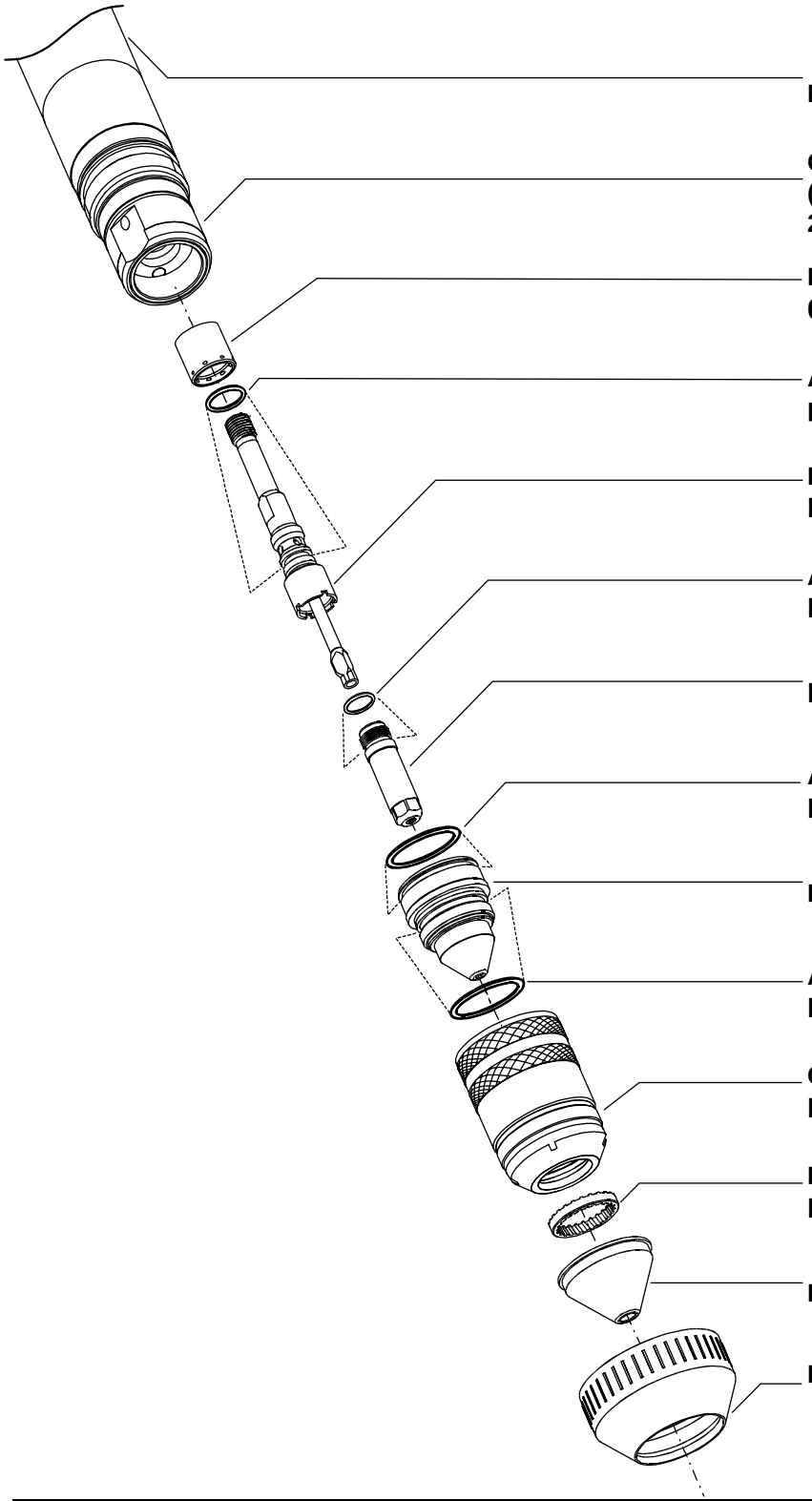
**Notas:**

**Arco piloto colocado al bajo**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **65** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Nitrógeno (N2) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios"**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrode* P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001881 "50A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21796 "50A"**

**Protección P/N 21795 "50A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 65 Amperios

**Acero inoxidable**

**Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Gas de protección $N_2$ | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | 16GA | 0.125 | 0.187 | 0.250 | | | | |
| Milímetros | 1,6 | 3,2 | 4,7 | 6,4 | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.2 | 0.2 | | | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.4 | 0.4 | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 30 | 30 | 30 | 30 | | | | |
| | BAR | 2,1 | 2,1 | 2,1 | 2,1 | | | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 58 | 58 | 58 | 58 | | | | |
| | BAR | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | | | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 10 | 10 | 12 | 10 | | | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,8 | 0,7 | | | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 12 | 12 | 12 | 11 | | | | |
| | BAR | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,76 | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG. | .375 | .375 | .375 | .375 | | | | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | | | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 118 | 120 | 120 | 122 | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas / Minuto | 250 | 75 | 70 | 55 | | | | |
| Milímetros / Minuto | 6350 | 1905 | 1778 | 1397 | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .082 | .090 | .085 | .090 | | | | |
| Milímetros | 2,1 | 2,3 | 2,4 | 2,3 | | | | |

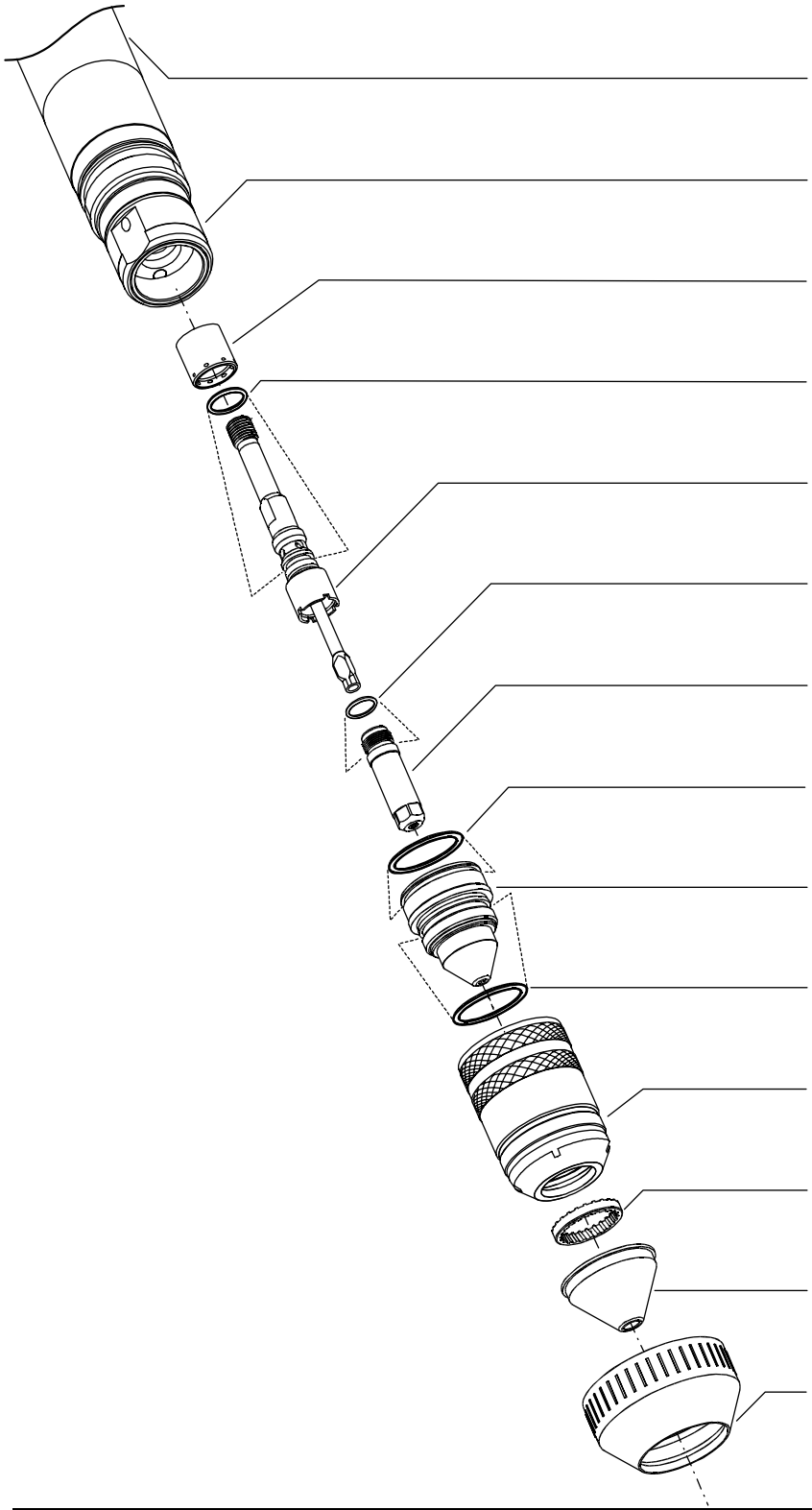
**Notas:**

**Arco piloto colocado al bajo.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **100** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Nitrógeno (N2) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001882 "100A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100 to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 100 Amperios

**Acero inoxidable**

**⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | $N_2$ | $N_2$ | | | | | |
| **Pulgadas** | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | | | |
| **Milímetros** | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.5 | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.5 | 1.2 | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | | | |
| | BAR | 3,5 | 3,5 | 3,5 | 3,5 | 3,5 | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | | | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .375 | .375 | .500 | .625 | .625 | | | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 152 | 158 | 162 | 177 | 186 | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 55 | 42 | 30 | 16 | 9 | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 1397 | 1067 | 762 | 384 | 248 | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .120 | .120 | .130 | .140 | .150 | | | |
| **Milímetros** | 3,0 | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 3,8 | | | |

**Notas:**

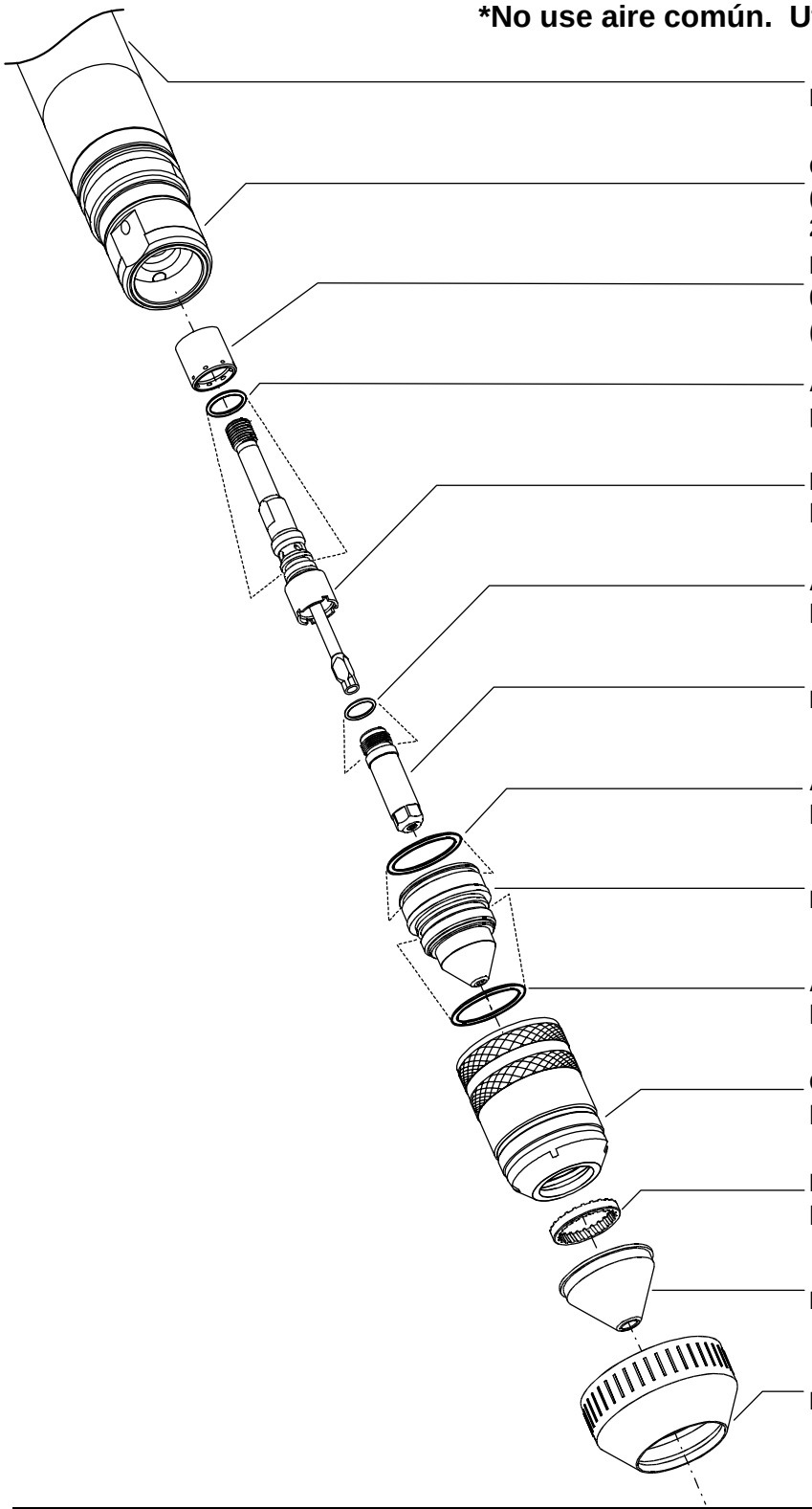
**Arco piloto colocado al bajo.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **65** |
| **Gas inicial**: | **Aire* @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Aire* @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire* @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001881 "50A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21796 "50A"**

**Protección P/N 21795 "50A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 65 Amperios

**Acero inoxidable**

**⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

## Espesor del material

| | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Aire | Aire | Aire | | | | | |
| **Pulgadas** | 0.062 | 0.125 | 0.250 | | | | | |
| **Milímetros** | 1,6 | 3,2 | 6,4 | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0 | 0 | 0.2 | | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0 | 0.2 | 0.5 | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 30 | 40 | 30 | | | | | |
| | BAR | 2,1 | 2,1 | 2,1 | | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 58 | 60 | 58 | | | | | |
| | BAR | 4,0 | 4,1 | 4,0 | | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 10 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 12 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,8 | 0,7 | 0,7 | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .375 | .375 | .375 | | | | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 113 | 118 | 122 | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 250 | 80 | 60 | | | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 6350 | 2032 | 1524 | | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .050 | .065 | .075 | | | | | |
| **Milímetros** | 1,2 | 1,6 | 1,9 | | | | | |

**Notas:**

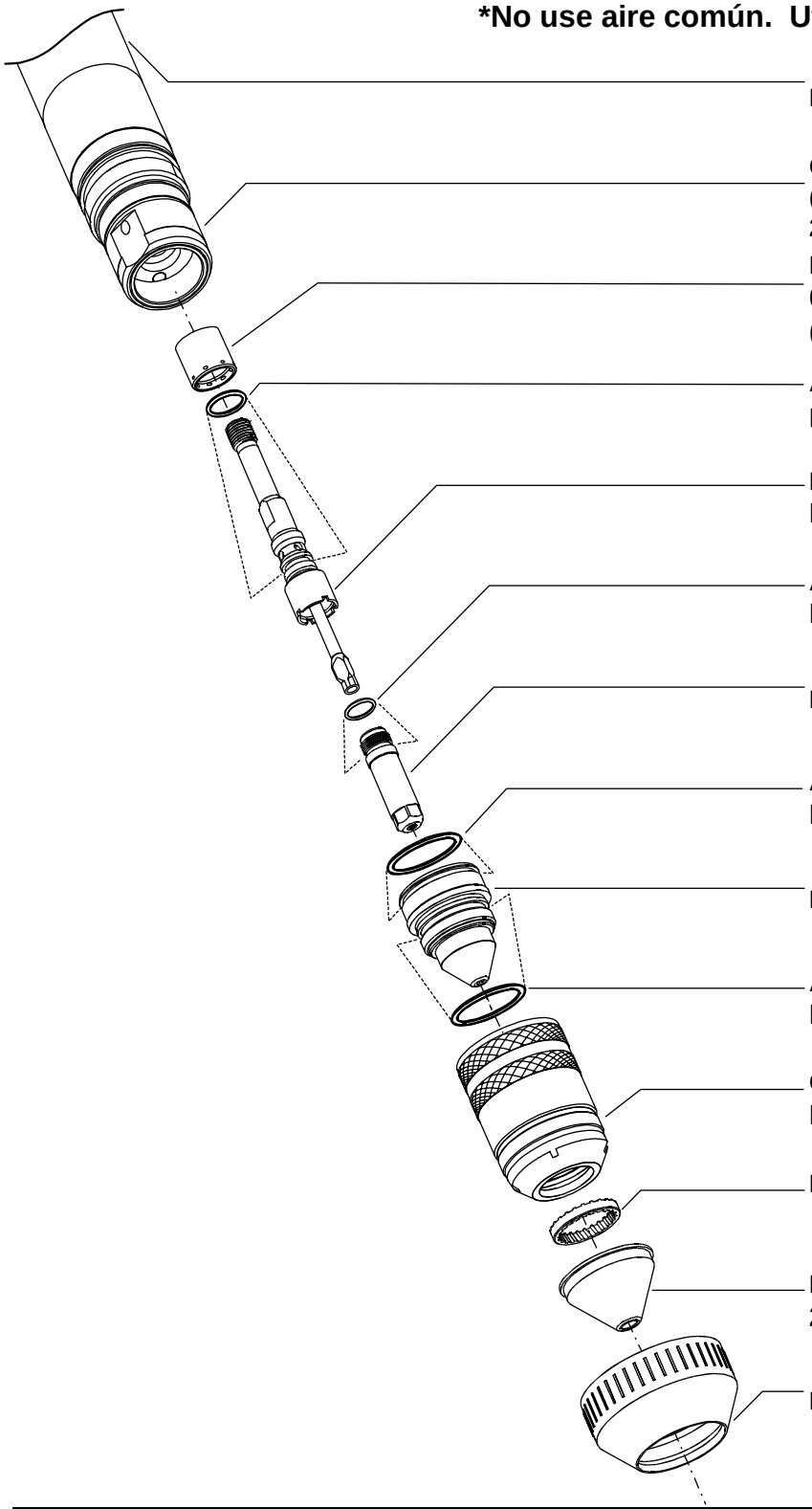
**Arco piloto colocado al bajo.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **100** |
| **Gas inicial**: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001882 "100A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 100 Amperios

**Acero inoxidable**

⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.

| Espesor del material | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección |
|---|---|---|---|
| | Aire | Aire | Aire |

| Pulgadas | 0.188 | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | |

## Cronómetros

| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.4 | 0.6 | 0.8 | 1.2 | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 38 | 38 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | |

## Lecturas de la altura

| Altura inicial | PULG. | .375 | .375 | .375 | .375 | .500 | .625 | .625 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 155 | 160 | 158 | 165 | 180 | 186 | 188 | |

## Velocidad de recorrido

| Pulgadas / Minuto | 100 | 55 | 45 | 35 | 25 | 18 | 10 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros / Minuto | 2540 | 1397 | 1143 | 889 | 635 | 457 | 254 | |

## Ancho de corte

| Pulgadas | .100 | .115 | .120 | .135 | .140 | .145 | .150 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 2,5 | 2,9 | 3,0 | 3,4 | 3,6 | 3,7 | 3,8 | |

**Notas:**

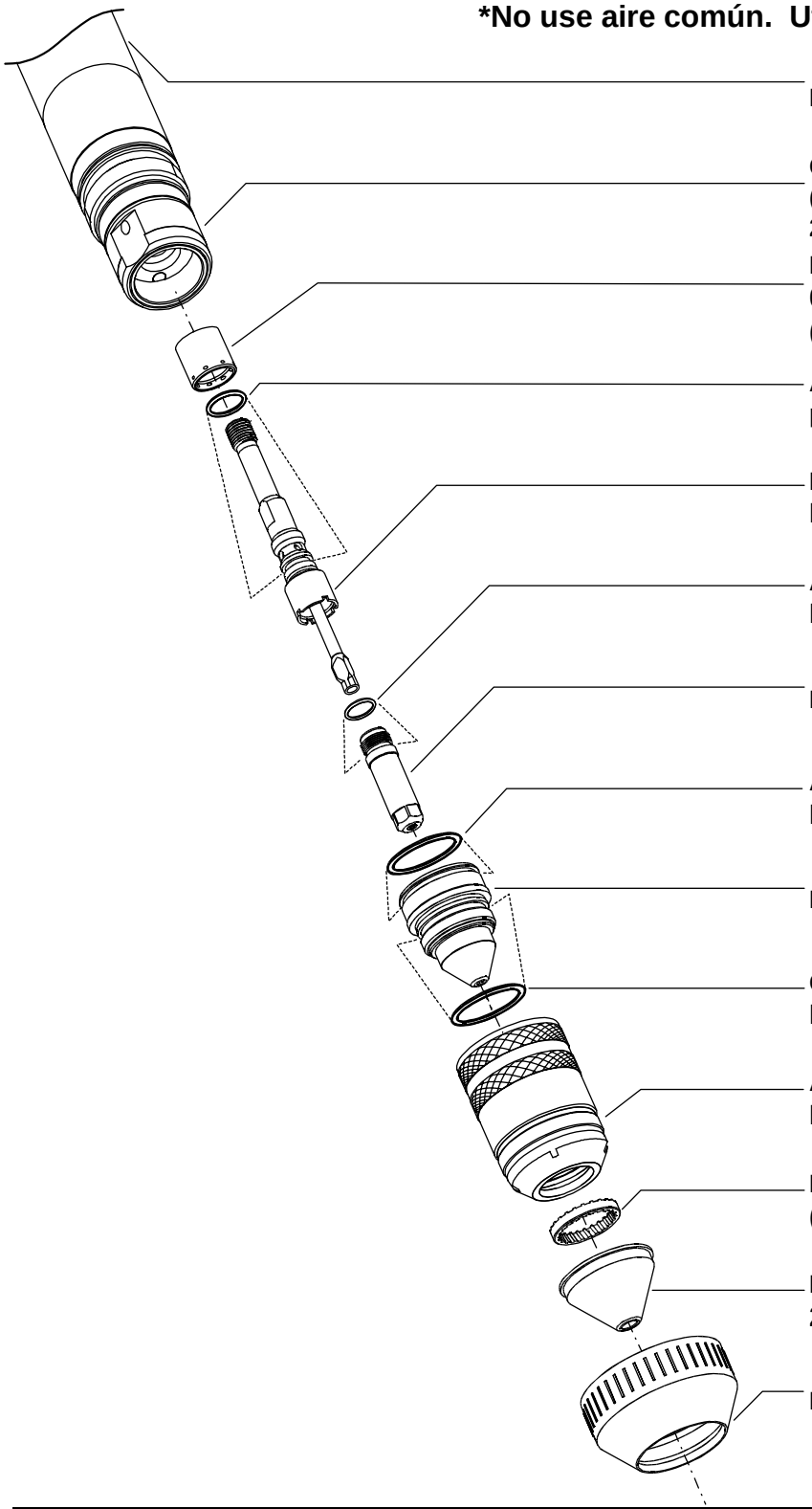
**Arco piloto colocado al bajo.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **150** |
| **Gas inicial**: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001883 "150A"**

**Cono de contención de la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 150 Amperios

**Acero inoxidable**

**⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| Espesor del material | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección |
|---|---|---|---|
| | Aire | Aire | Aire |

| Pulgadas | 0.188 | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.4 |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.1 | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.4 | 0.8 | 1.0 |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 |
| | BAR | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG. | .375 | .375 | .375 | .375 | .500 | .625 | .625 | .625 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 145 | 147 | 152 | 155 | 162 | 169 | 177 | 189 |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas / Minuto | 180 | 130 | 110 | 90 | 60 | 40 | 25 | 15 |
| Milímetros / Minuto | 4572 | 3302 | 2794 | 2286 | 1524 | 1016 | 635 | 381 |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .100 | .105 | .115 | .120 | .125 | .130 | .140 | .145 |
| Milímetros | 2,5 | 2,6 | 2,9 | 3,0 | 3,2 | 3,3 | 3,6 | 3,7 |

**Notas:**

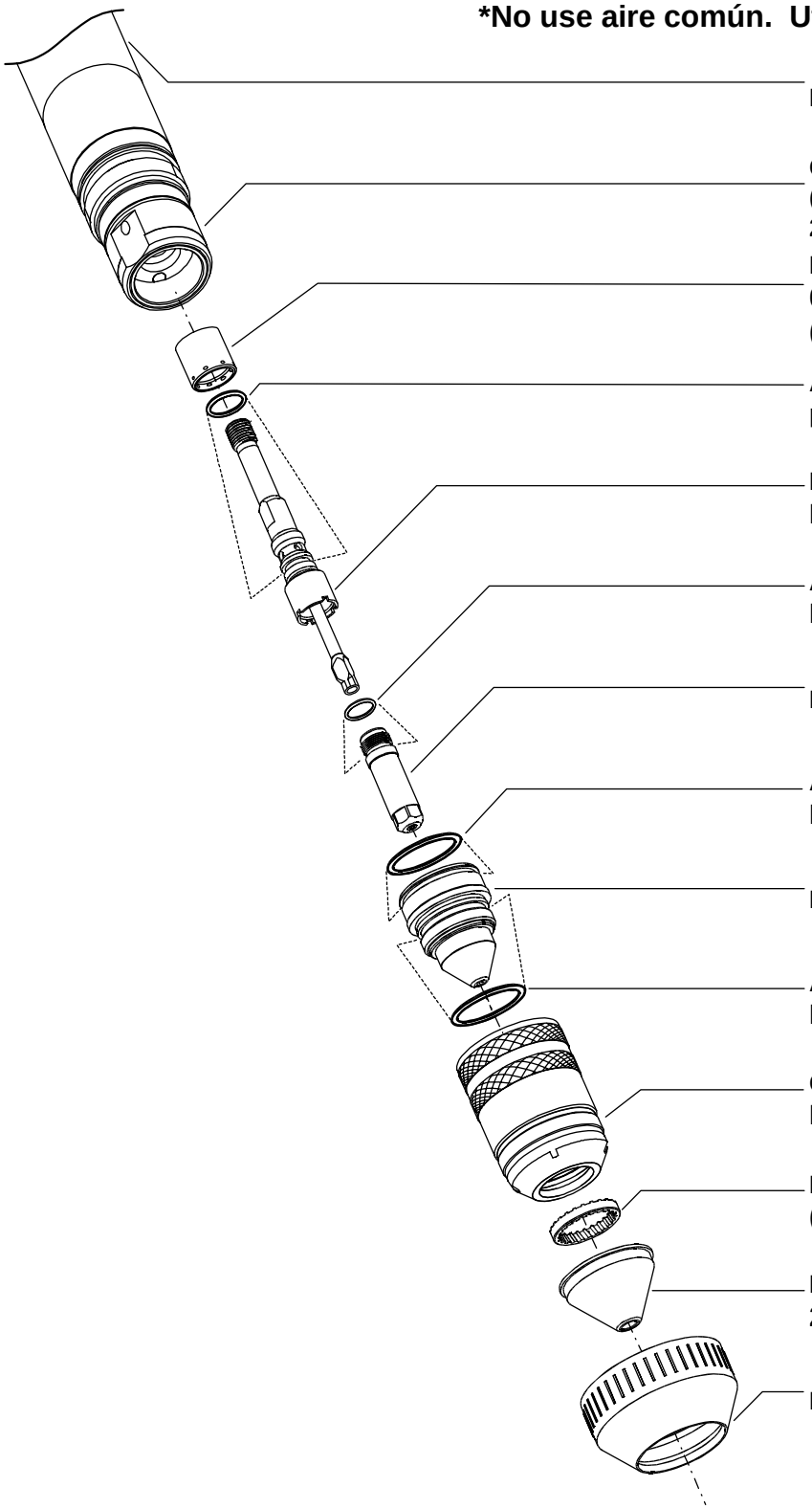
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **200** |
| **Gas inicial**: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Aire * @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558001624 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001884 "200A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 200 Amperios

**Acero inoxidable**

**⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

## Espesor del material

| | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección |
|---|---|---|---|
| | Aire | Aire | Aire |

| Pulgadas | 0.188 | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 |

## Cronómetros

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.4 |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.8 | 1.0 |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 28 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas plasma de corte | LPPC | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG. | .375 | .375 | .375 | .375 | .500 | .625 | .625 | .750 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 19,1 |
| Voltaje del arco (soporte) | | 148 | 150 | 154 | 159 | 159 | 165 | 170 | 183 |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas / Minuto | 200 | 135 | 130 | 125 | 85 | 70 | 55 | 20 |
| Milímetros / Minuto | 5080 | 3429 | 3302 | 3175 | 2159 | 1778 | 1397 | 508 |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .105 | .110 | .105 | .130 | .125 | .130 | .135 | .175 |
| Milímetros | 2,6 | 2,8 | 2,6 | 3,3 | 3,1 | 3,3 | 3,5 | 4,5 |

**Notas:**

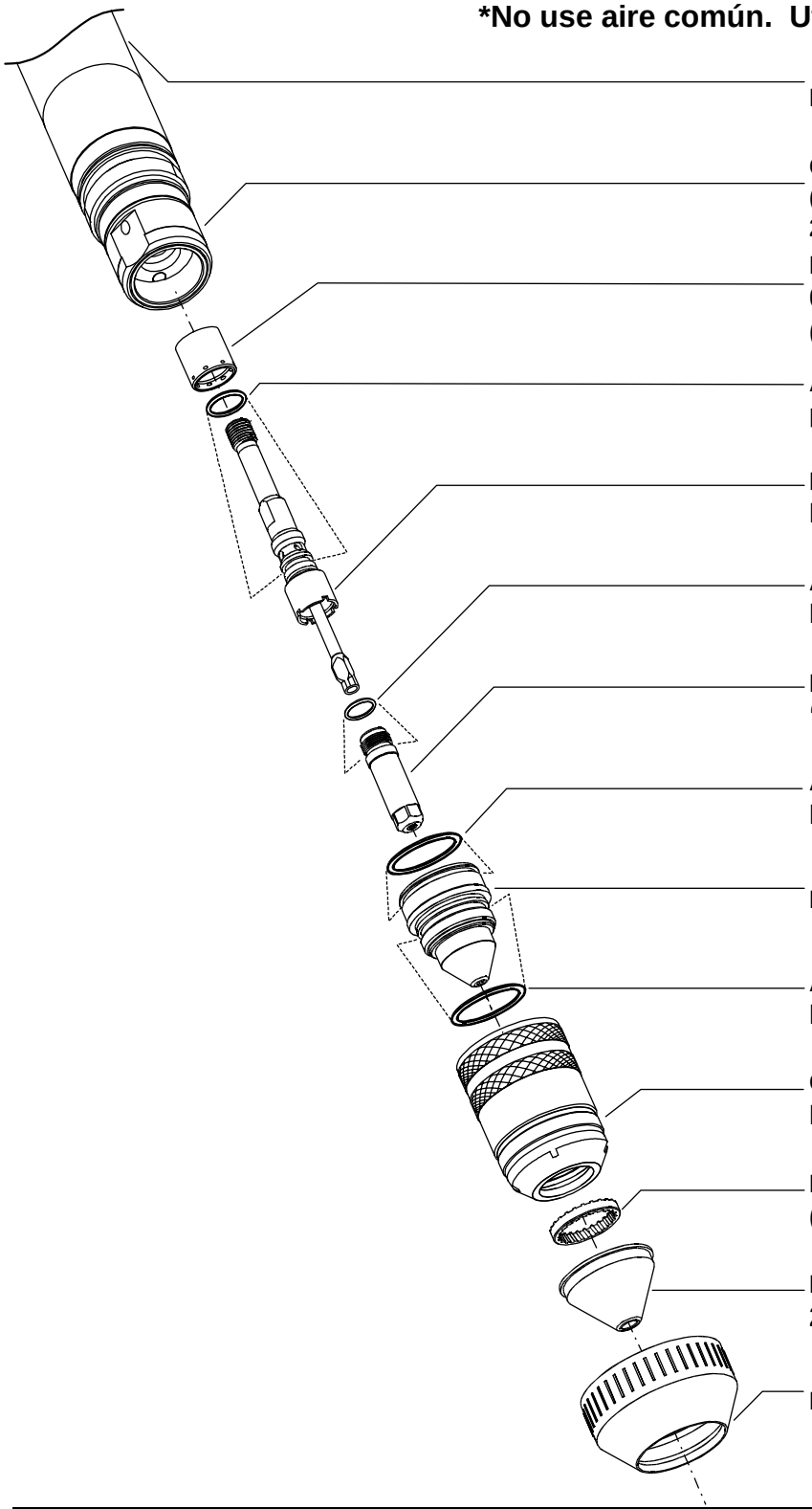
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **100** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001882 "100A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 100 Amperios

**Acero inoxidable**

⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Gas de protección Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | 0.250 | 0.313 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | | |
| Milímetros | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Aumento en la perforación (seg.) | 0.1 | 0 | 0.1 | 0.2 | 0.4 | 0.5 | | |
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.4 | 0.8 | 1.0 | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 45 | 45 | 45 | 45 | 45 | 45 | | |
| | BAR | 3,1 | 3,1 | 3,1 | 3,1 | 3,1 | 3,1 | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altura inicial | PULG. | .375 | .375 | .375 | .500 | .625 | .625 | | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 152 | 155 | 157 | 160 | 178 | 185 | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas / Minuto | 55 | 48 | 42 | 35 | 16 | 8 | | |
| Milímetros / Minuto | 1397 | 1219 | 1066 | 889 | 406 | 203 | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pulgadas | .105 | .115 | .115 | .120 | .140 | .150 | | |
| Milímetros | 2,6 | 2,9 | 2,9 | 3,0 | 3,6 | 3,8 | | |

**Notas:**

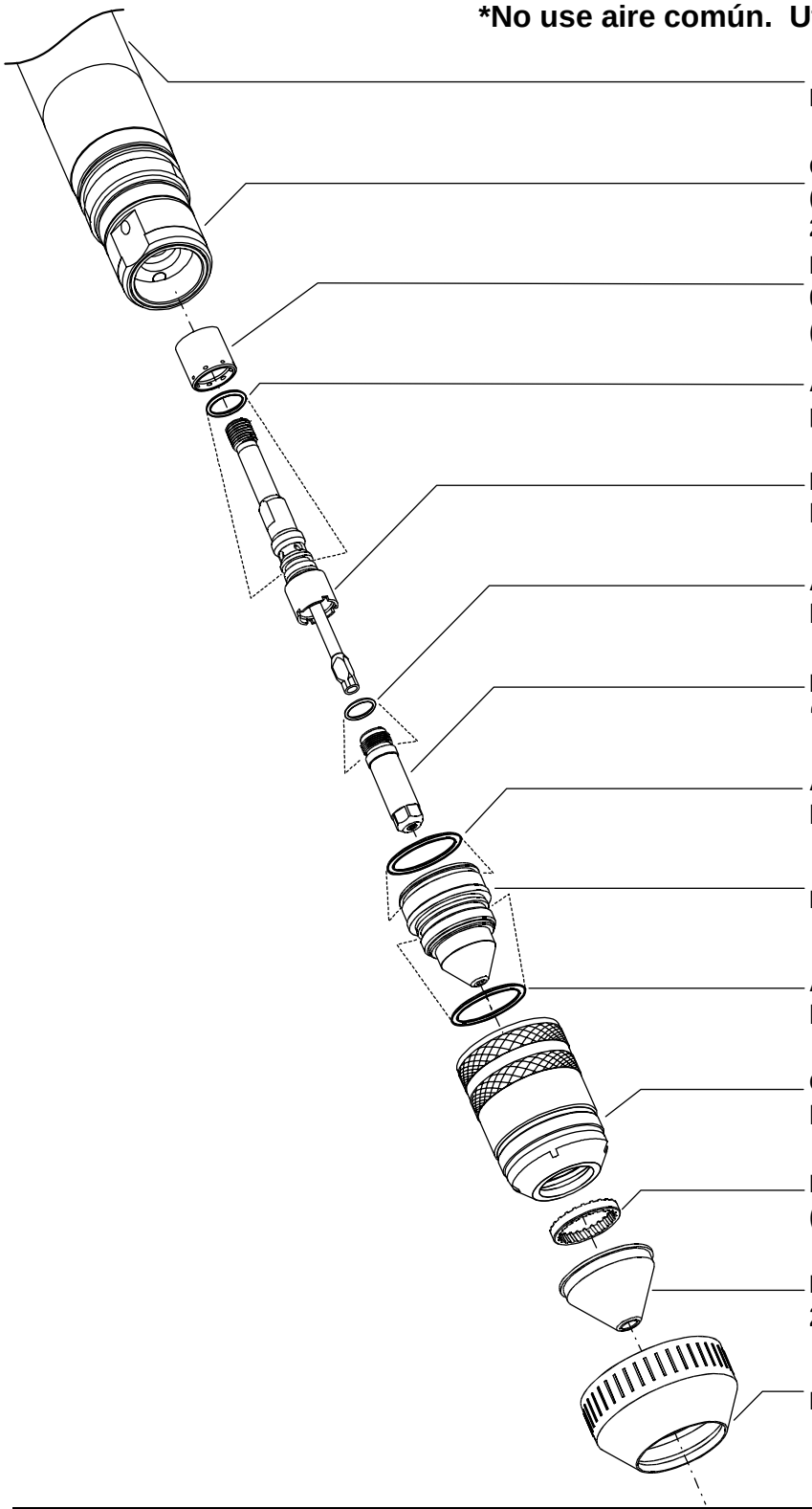
**Arco piloto colocado al bajo.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **150** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001883 "150A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 150 Amperios

**Acero inoxidable**

**⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección |
|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | $N_2$ | Aire |

| Pulgadas | 0.188 | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 4,7 | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | |

## Cronómetros

| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0 | 0 | 0.2 | 0.4 | 0.4 | 0.5 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.8 | 1.0 | 1.2 | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 40 | 40 | 40 | 40 | 42 | 42 | 42 | |
| | BAR | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | |
| | BAR | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | |

## Lecturas de la altura

| Altura inicial | PULG. | .375 | .375 | .375 | .500 | .625 | .750 | .750 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 19,1 | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 142 | 149 | 154 | 157 | 165 | 172 | 186 | |

## Velocidad de recorrido

| Pulgadas / Minuto | 180 | 135 | 85 | 60 | 35 | 18 | 10 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros / Minuto | 4572 | 3429 | 2159 | 1524 | 889 | 457 | 254 | |

## Ancho de corte

| Pulgadas | .110 | .115 | .120 | .125 | .145 | .165 | .175 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 2,8 | 2,9 | 3,0 | 3,2 | 3,7 | 4,2 | 4,5 | |

**Notas:**

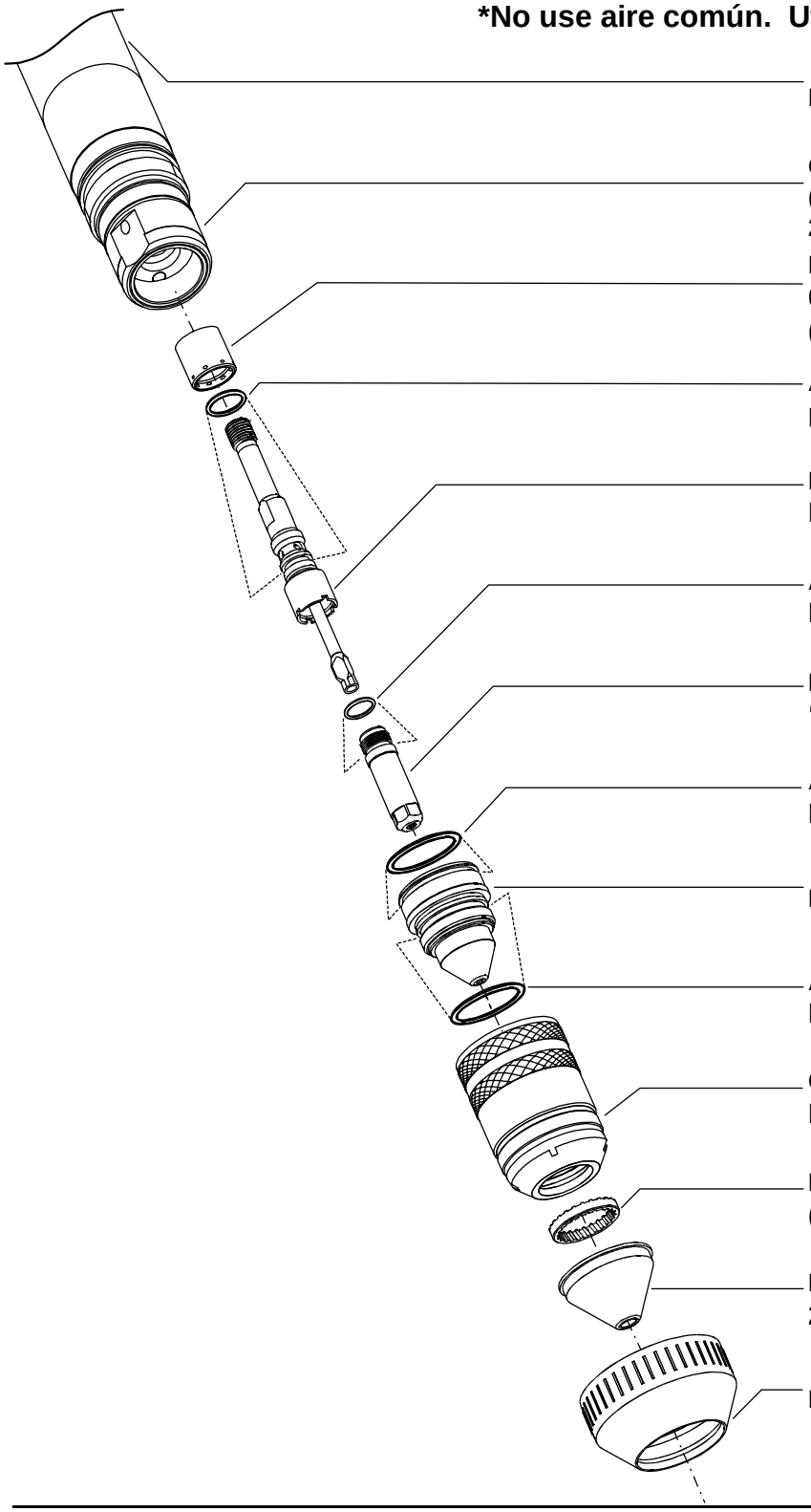
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **200** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001884 "200A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 200 Amperios

**Acero inoxidable**

⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.

## Espesor del material

| | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Gas de protección Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.750 | 1.000 | | | |
| **Milímetros** | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 19,1 | 25,4 | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0 | 0.1 | 0.2 | 0.5 | 0.6 | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.2 | 0.3 | 0.2 | 1.0 | 1.2 | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 48 | 48 | 48 | 48 | 48 | | |
| | BAR | 3,3 | 3,3 | 3,3 | 3,3 | 3,3 | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | | |
| | BAR | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .375 | .375 | .500 | .625 | .750 | | |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 143 | 149 | 157 | 163 | 175 | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 165 | 105 | 70 | 45 | 20 | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 4191 | 2667 | 1778 | 1143 | 508 | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .100 | .115 | .100 | .140 | .150 | | | |
| **Milímetros** | 2,5 | 2,9 | 2,5 | 3,6 | 3,8 | | | |

**Notas:**

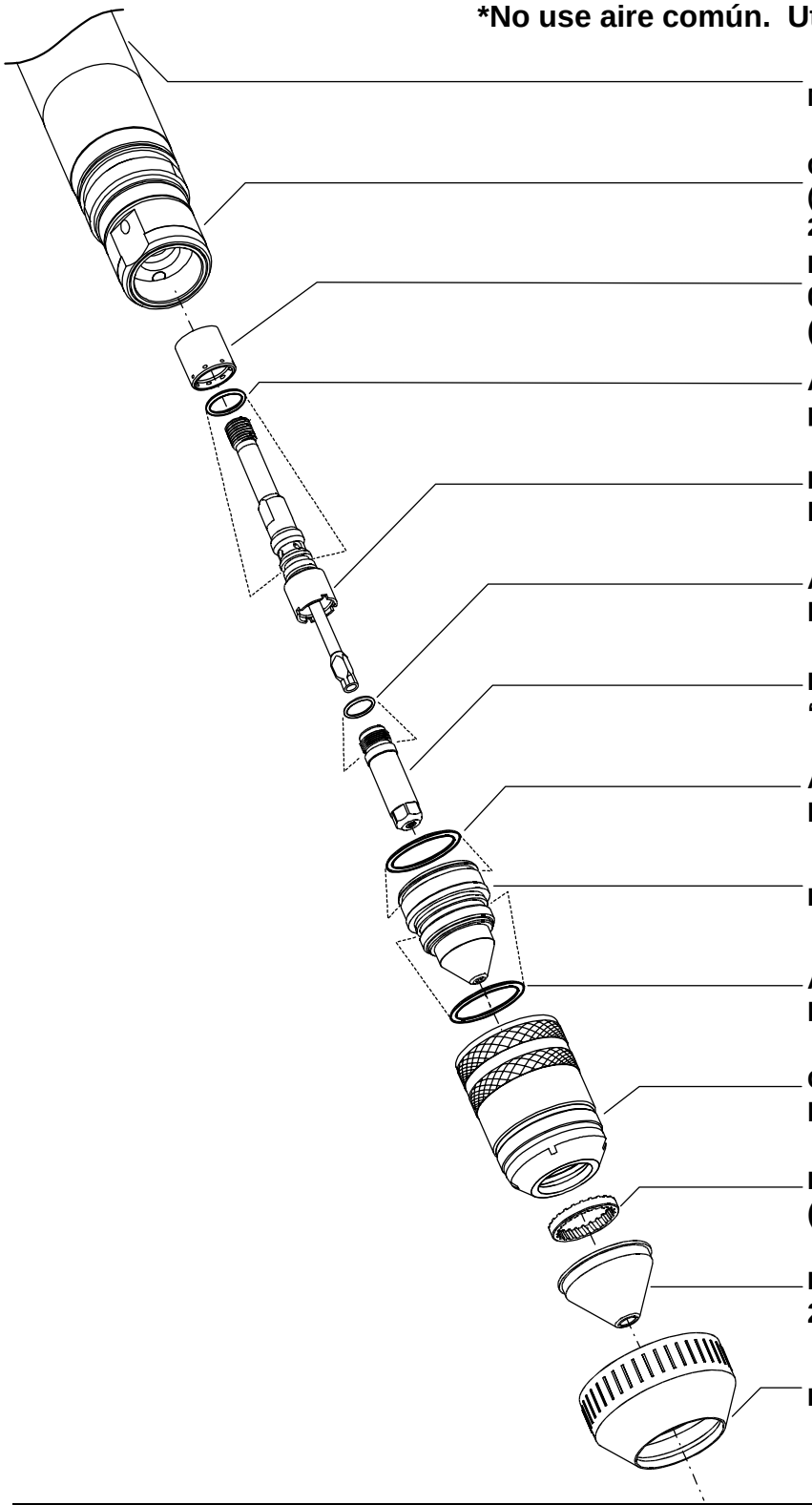
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **260** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001623 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 260 Amperios

**Acero inoxidable**

**⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

| | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección |
|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | $N_2$ | Aire |

| Pulgadas | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | |

## Cronómetros

| Aumento en la perforación (seg.) | 0 | 0.2 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.7 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.2 | 0.3 | 0.5 | 0.6 | 0.6 | 0.9 | 1.3 | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 46 | 46 | 46 | 46 | 46 | 46 | 46 | |
| | BAR | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | |

## Lecturas de la altura

| Altura inicial | PULG. | .375 | .375 | .500 | .625 | .625 | .750 | .750 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 19,1 | 19,1 | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 136 | 142 | 157 | 160 | 168 | 180 | 190 | |

## Velocidad de recorrido

| Pulgadas / Minuto | 170 | 135 | 110 | 70 | 50 | 30 | 15 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros / Minuto | 4318 | 3429 | 2794 | 1778 | 1270 | 762 | 381 | |

## Ancho de corte

| Pulgadas | .110 | .110 | .115 | .120 | .130 | .140 | .160 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 2,8 | 2,8 | 2,9 | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 4,1 | |

**Notas:**

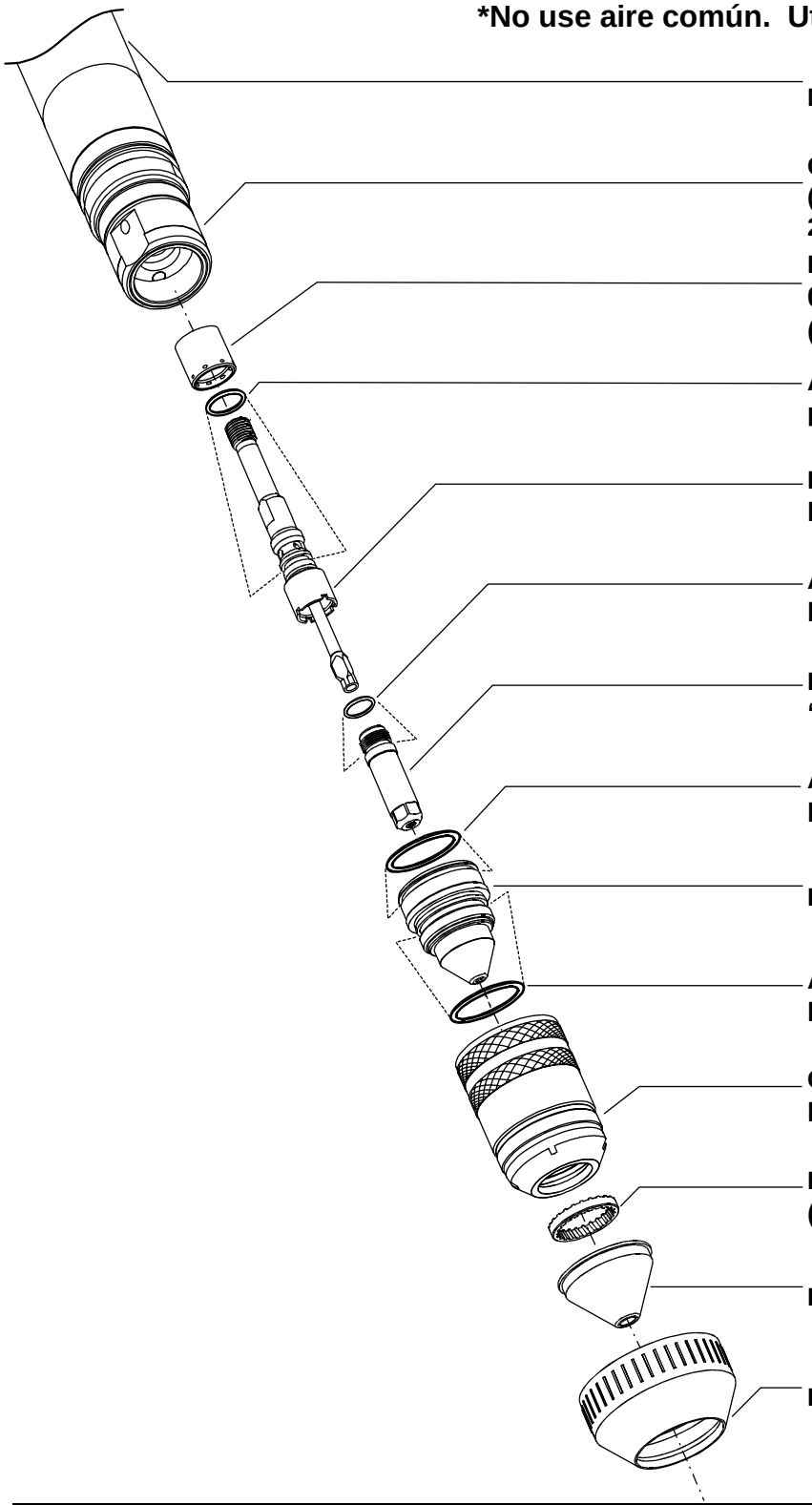
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **360** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001885 "360A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 360 Amperios

**Acero inoxidable**

**⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

## Espesor del material

| | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | $N_2$ | $N_2$ | Aire | | | | | |
| **Pulgadas** | 0.250 | 0.375 | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | |
| **Milímetros** | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | |

## Cronómetros

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0 | 0 | 0.1 | 0.2 | 0.2 | 0.4 | 0.4 | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0 | 0.1 | 0.4 | 0.4 | 0.4 | 1.0 | 1.0 | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 |
| | BAR | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .375 | .375 | .500 | .625 | .625 | .750 | .750 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 19,1 | 19,1 |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 157 | 163 | 170 | 175 | 180 | 195 | 205 |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 230 | 150 | 125 | 95 | 75 | 45 | 25 | |
| **Milímetros / Minuto** | 5842 | 3810 | 3175 | 2413 | 1905 | 1143 | 635 | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .100 | .105 | .125 | .125 | .135 | .145 | .175 | |
| **Milímetros** | 2,5 | 2,5 | 3,2 | 3,2 | 3,5 | 3,7 | 4,5 | |

**Notas:**

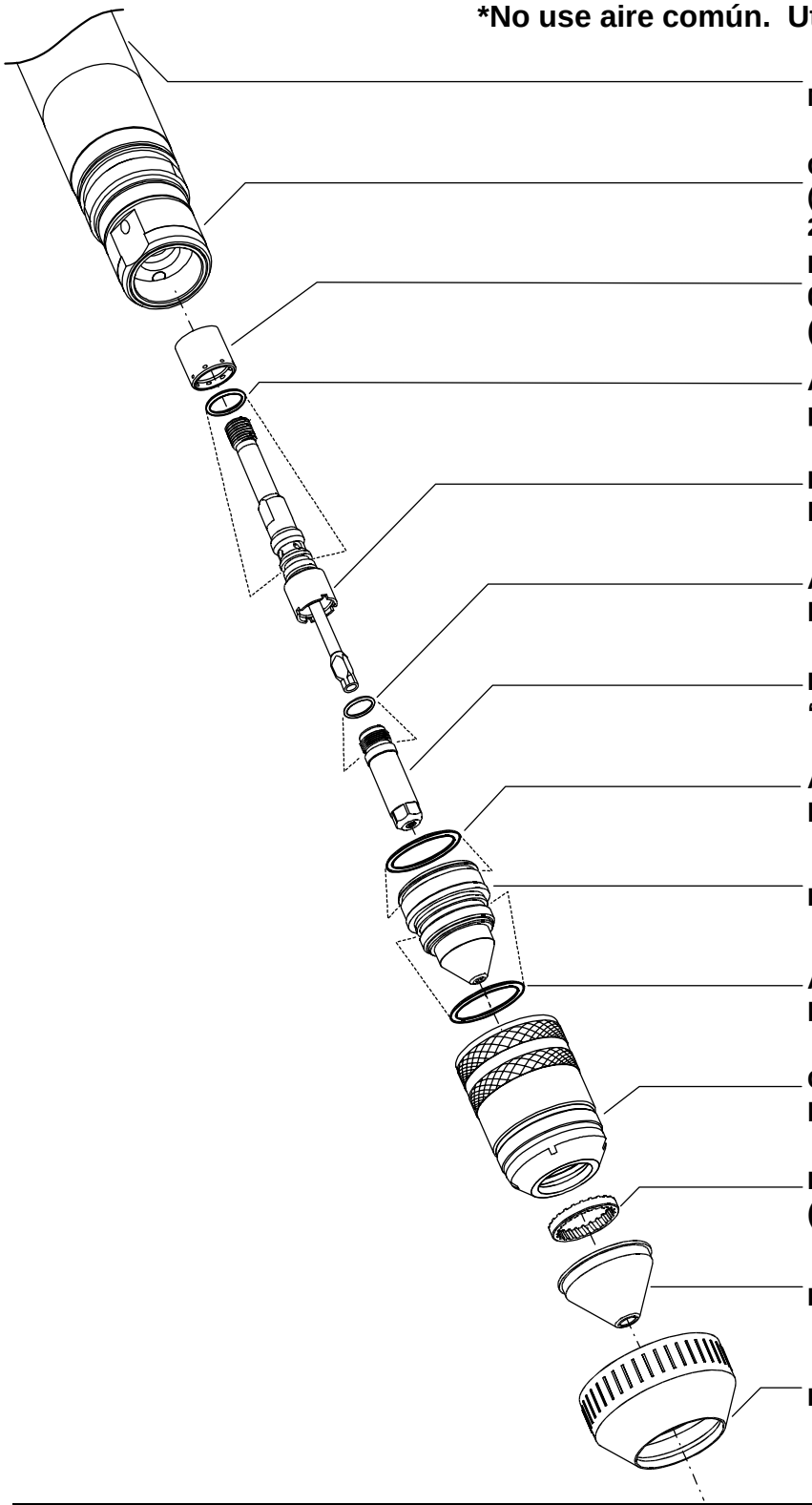
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **450** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001886 "400A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 450 Amperios

**Acero inoxidable**

**⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%.**

## Espesor del material

| | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Gas de protección Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | 0.750 | 1.000 | 1.250 | 1.500 | | | | |
| **Milímetros** | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.3 | 0.5 | 0.5 | 0.7 | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.3 | .07 | 0.7 | 1.2 | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 34 | 34 | 34 | 34 | | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | 2,4 | 2,4 | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 31 | 31 | 31 | 31 | | | | |
| | BAR | 2,1 | 2,1 | 2,1 | 2,1 | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 31 | 31 | 31 | 31 | | | | |
| | BAR | 2,1 | 2,1 | 2,1 | 2,1 | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .625 | .625 | .625 | .625 | | | | |
| | MM | 15,9 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 156 | 160 | 165 | 175 | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 100 | 70 | 52 | 33 | | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 2540 | 1778 | 1321 | 838 | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .175 | .180 | .185 | .196 | | | | |
| **Milímetros** | 4,5 | 4,6 | 4,7 | 5,0 | | | | |

**Notas:**

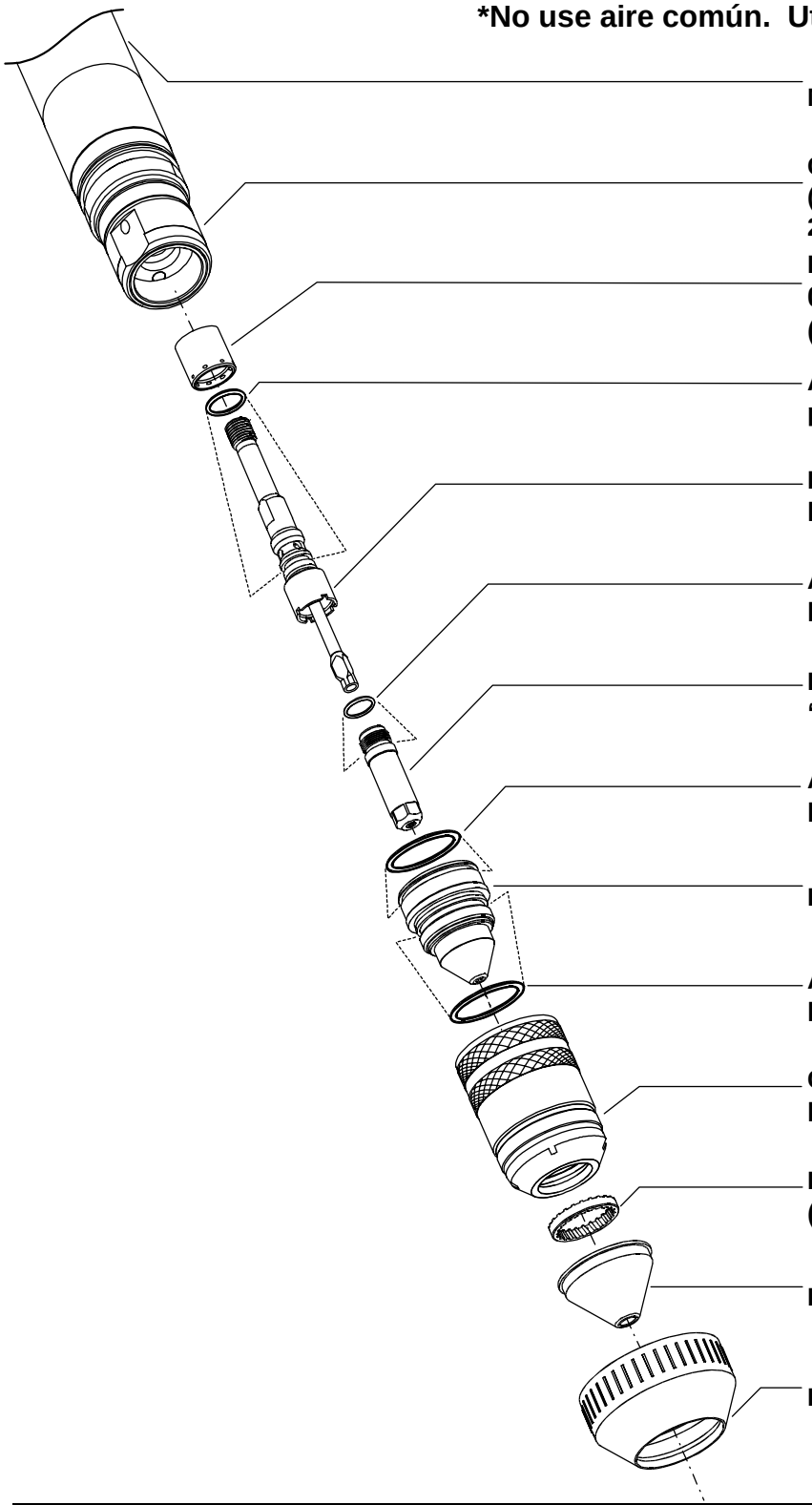
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **450** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001886 "400A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 450 Amperios

**Acero inoxidable**

## UNDER WATER

| Espesor del material | Gas inicial $N_2$ | Gas de corte $N_2$ | Gas de protección Aire | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | 0.750 | 1.000 | 1.250 | 1.500 | | | | |
| **Milímetros** | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 1.0 | 1.0 | 1.3 | 1.4 | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 27 | 25 | 25 | | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,9 | 1,7 | 1,7 | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 34 | 27 | 34 | 34 | | | | |
| | BAR | 2,4 | 1,9 | 2,4 | 2,4 | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 31 | 34 | 31 | 31 | | | | |
| | BAR | 2,1 | 2,4 | 2,1 | 2,1 | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 31 | 34 | 31 | 31 | | | | |
| | BAR | 2,1 | 2,4 | 2,1 | 2,1 | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .625 | .625 | .625 | .625 | | | | |
| | MM | 15,9 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 150 | 160 | 165 | 175 | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 85 | 70 | 45 | 33 | | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 2159 | 1778 | 1143 | 838 | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .160 | .180 | 185 | .196 | | | | |
| **Milímetros** | 4,1 | 4,6 | 4,7 | 5,0 | | | | |

**Notas:**

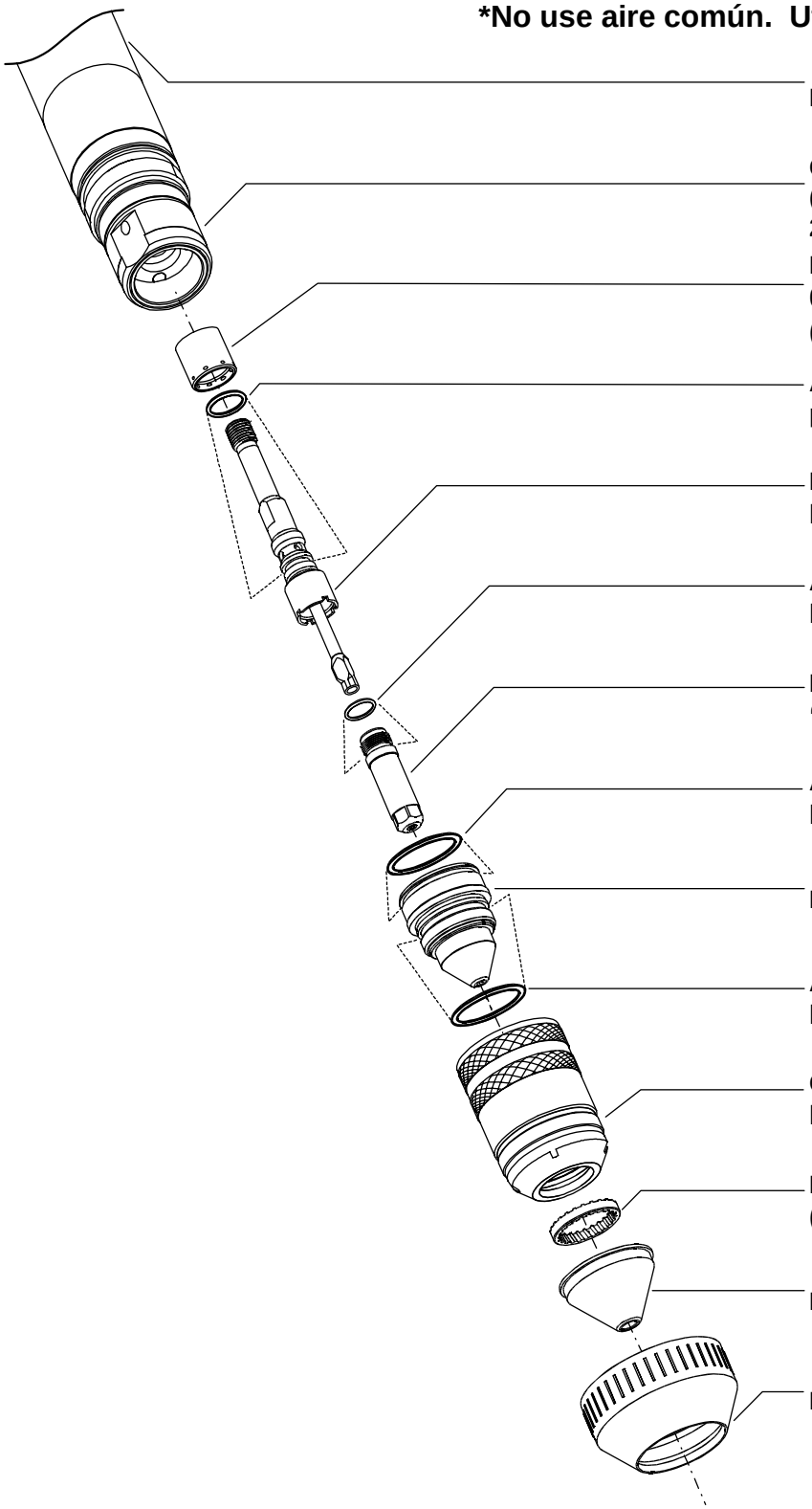
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **600** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Aire * @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |

***No use aire común. Utilice aire envasado/comprimido.**



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001887 "600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 600 Amperios

**Acero inoxidable**

| ⊕Salvo en los casos que así se indique, los datos son para el corte sobre agua. Cuando corte bajo el agua, reduzca la velocidad alrededor de un 10%. | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | $N_2$ | Aire | | | | | |
| **Pulgadas** | 1.000 | 1.500 | | | | | | |
| **Milímetros** | 25,4 | 38,1 | | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.3 | 0.5 | | | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.8 | 1.1 | | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 27 | 27 | | | | | | |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | | | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 27 | 27 | | | | | | |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | | | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 34 | 34 | | | | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | | | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 34 | 34 | | | | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .625 | .625 | | | | | | |
| | MM | 15,9 | 15,9 | | | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 160 | 163 | | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 70 | 40 | | | | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 1778 | 1016 | | | | | | |

## Ancho de corte

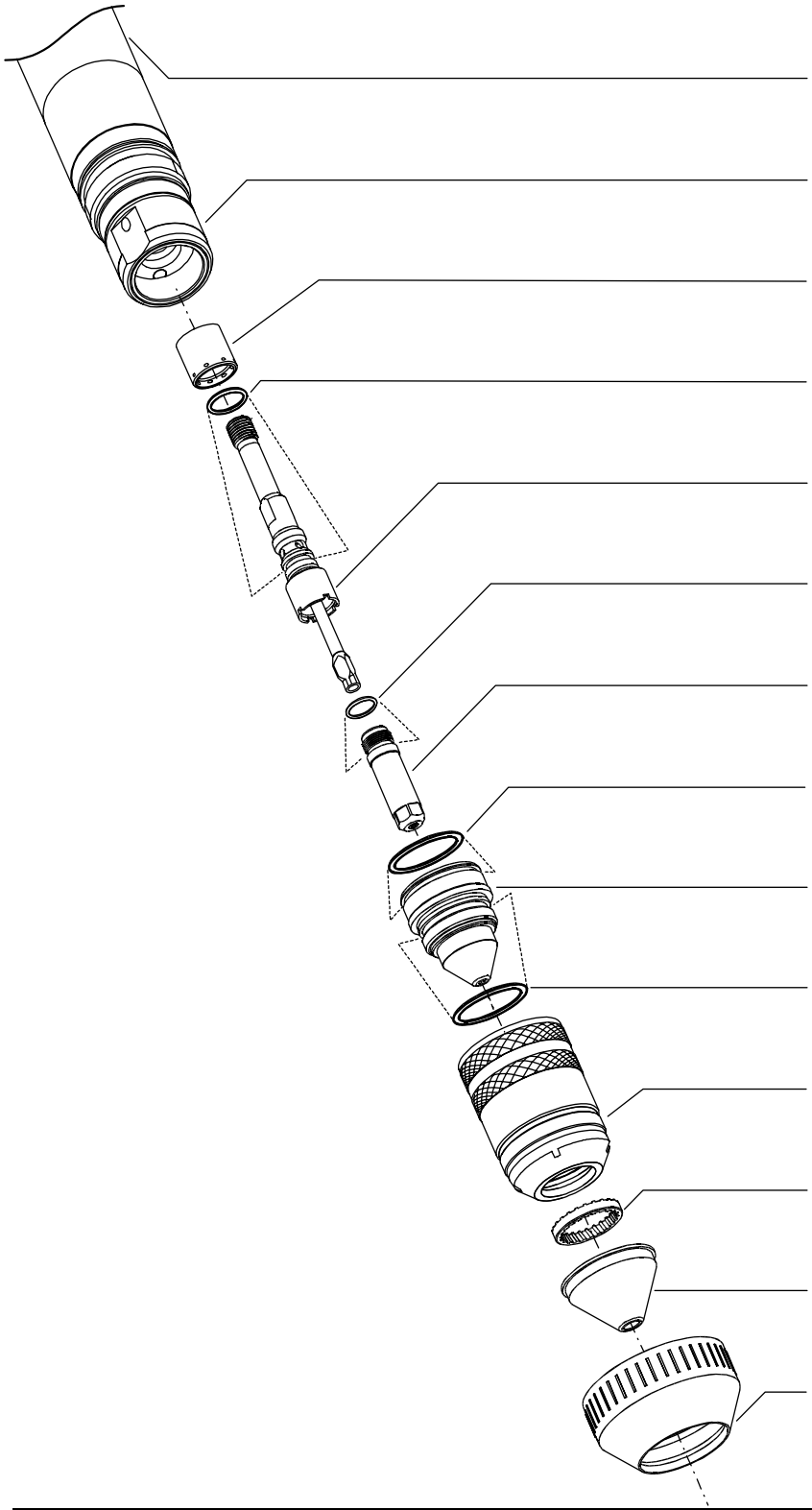
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .175 | .183 | | | | | | |
| **Milímetros** | 4,5 | 4,6 | | | | | | |

**Notas:**
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **150** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Nitrógeno (N2) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001883 "150A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**



Soplete mecanizado de corte por plasma PT-600

# PT-600: Datos del Proceso 150 Amperios

**Acero inoxidable**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ | | | | | |
| **Pulgadas** | 0.500 | 0.750 | | | | | | |
| **Milímetros** | 12,7 | 19,1 | | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.2 | 0.3 | | | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.4 | 0.6 | | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 25 | | | | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | | | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 48 | 48 | | | | | | |
| | BAR | 3,3 | 3,3 | | | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 16 | 16 | | | | | | |
| | BAR | 1,1 | 1,1 | | | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 12 | 8 | | | | | | |
| | BAR | 0,8 | 0,55 | | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .500 | .625 | | | | | | |
| | MM | 12,7 | 15,9 | | | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 160 | 177 | | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 40 | 20 | | | | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 1016 | 508 | | | | | | |

## Ancho de corte

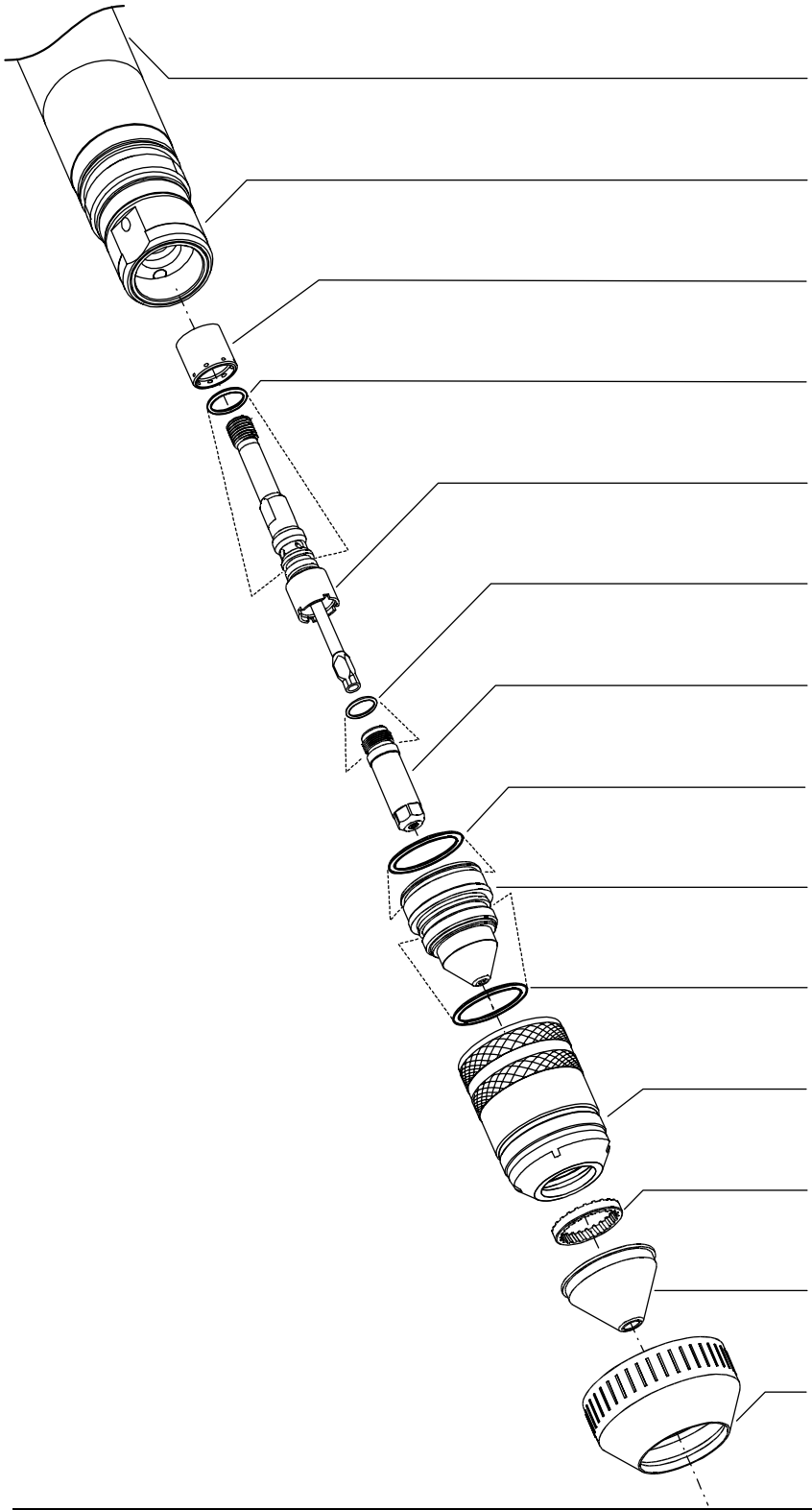
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .145 | .185 | | | | | | |
| **Milímetros** | 3,7 | 4,7 | | | | | | |

**Notas:**
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **200** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Nitrógeno (N2) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558002533 "4 Orificios" (0558002534 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001884 "200A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 200 Amperios

**Acero inoxidable**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ | | | | | |
| **Pulgadas** | 0.375 | 0.500 | 1.000 | | | | | |
| **Milímetros** | 9,5 | 12,7 | 25,4 | | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.1 | 0.2 | 0.3 | | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.4 | 0.4 | 0.8 | | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 25 | 25 | | | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 54 | 54 | 54 | | | | | |
| | BAR | 3,7 | 3,7 | 3,7 | | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 16 | 14 | 16 | | | | | |
| | BAR | 1,1 | 1,0 | 1,1 | | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 22 | 13 | 22 | | | | | |
| | BAR | 1,5 | 0,9 | 1,5 | | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .375 | .500 | .750 | | | | | |
| | MM | 9,5 | 12,7 | 19,1 | | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 160 | 164 | 180 | | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 55 | 50 | 17 | | | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 1397 | 1270 | 432 | | | | | |

## Ancho de corte

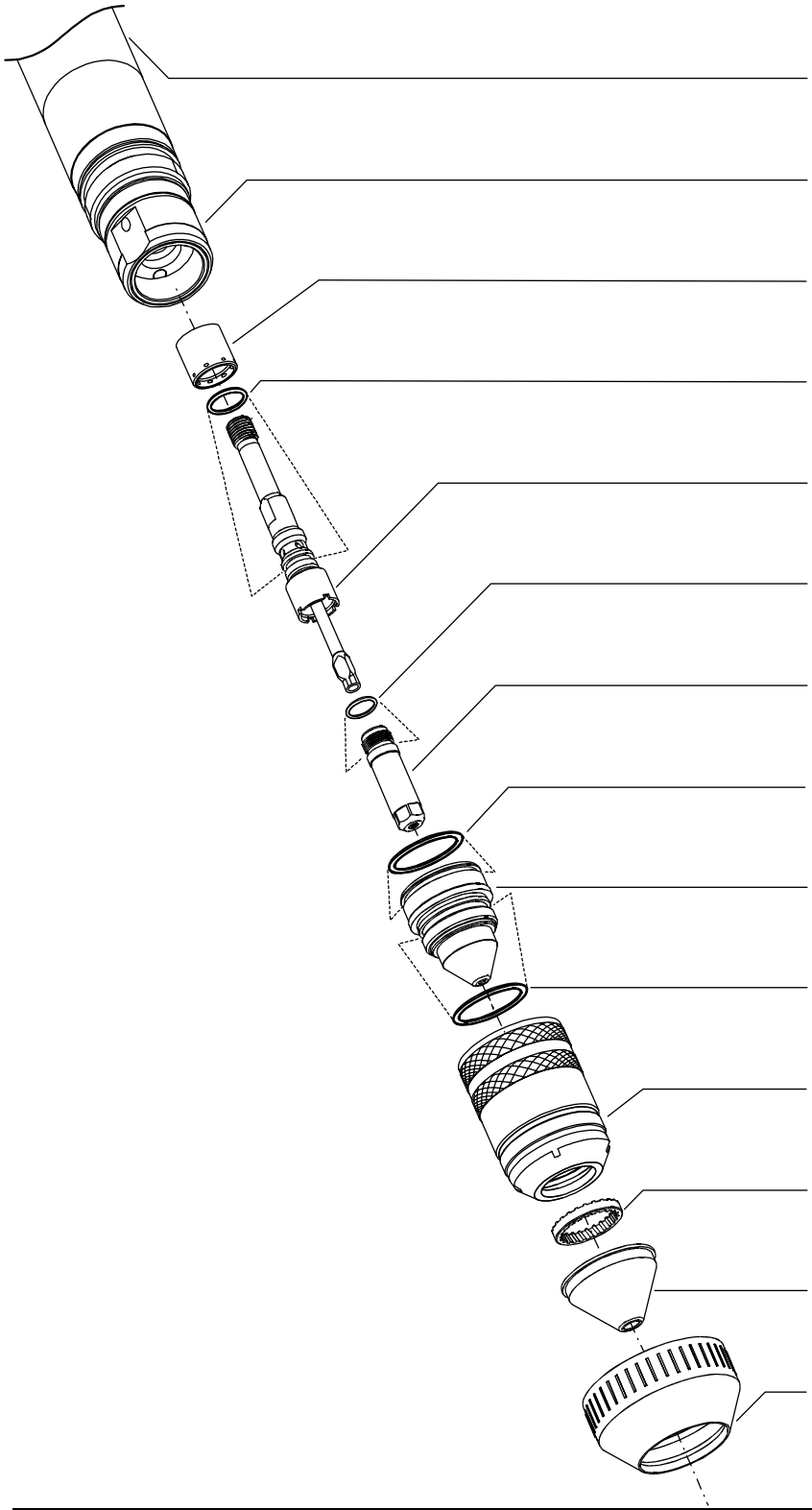
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .135 | .145 | .175 | | | | | |
| **Milímetros** | 3,4 | 3,7 | 4,5 | | | | | |

**Notas:**
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **260** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Nitrógeno (N2) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001623 "250A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21802 "100A to 250A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 260 Amperios

**Acero inoxidable**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ | | | | | |
| **Pulgadas** | 0.500 | 0.625 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | | | |
| **Milímetros** | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.2 | 0.2 | 0.4 | 0.6 | 0.6 | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 0.4 | 0.5 | 0.6 | 1.2 | 1.2 | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | | | |
| | BAR | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | | | |
| | BAR | 0,55 | 0,55 | 0,55 | 0,55 | 0,55 | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | | | |
| | BAR | 0,28 | 0,28 | 0,28 | 0,28 | 0,28 | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .500 | .625 | .625 | .750 | .750 | | | |
| | MM | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 19,1 | 19,1 | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 165 | 174 | 182 | 195 | 210 | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 50 | 45 | 30 | 20 | 10 | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 1270 | 1143 | 762 | 508 | 254 | | | |

## Ancho de corte

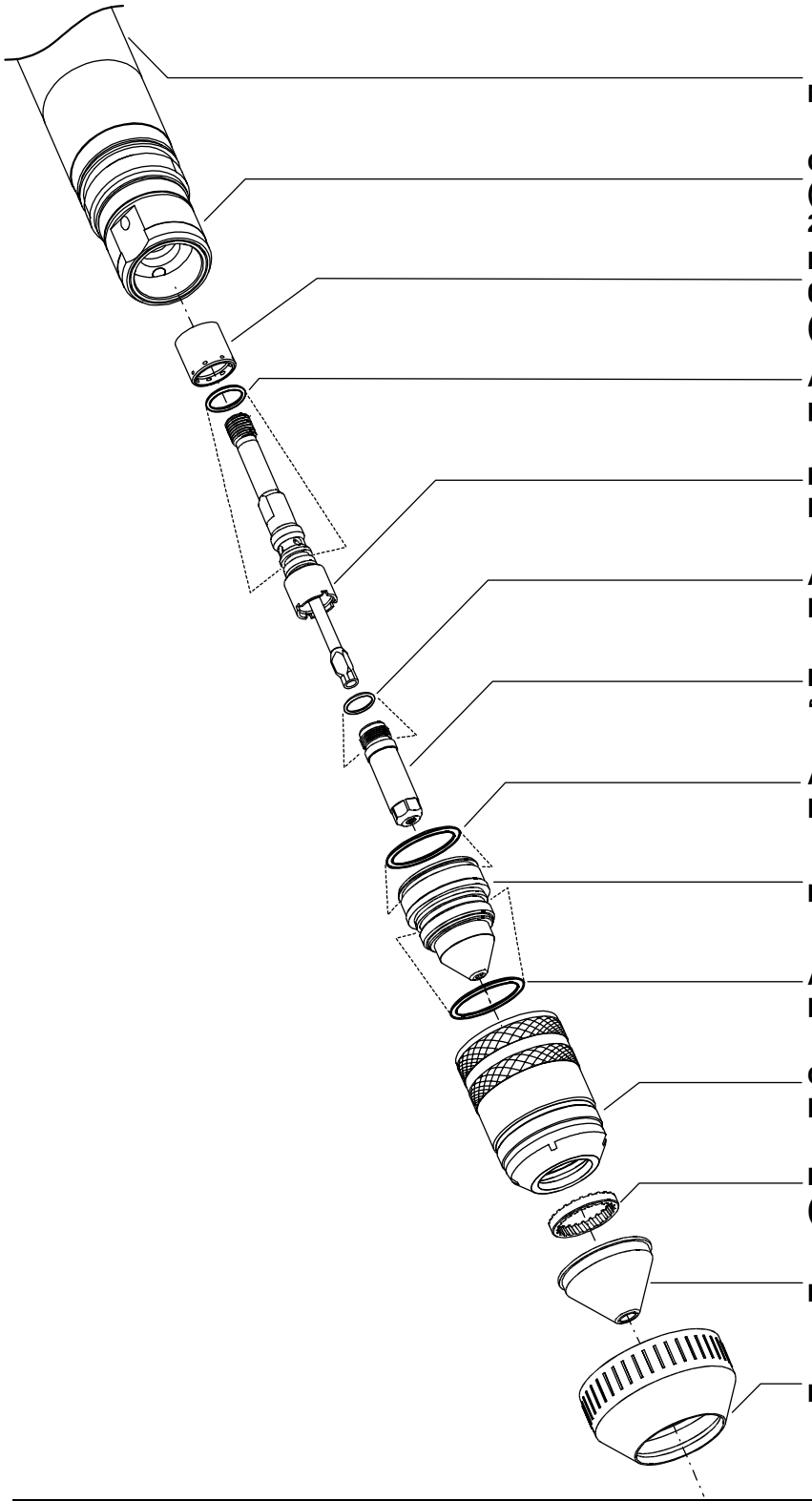
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .180 | .180 | .185 | .195 | .225 | | | |
| **Milímetros** | 4,6 | 4,6 | 4,7 | 4,9 | 5,7 | | | |

**Notas:**
**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **360** |
| **Gas inicial**: | **Nitrógeno (N2) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Nitrógeno (N2) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001885 "360A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 360 Amperios

**Acero inoxidable**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección |
|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ |

| Pulgadas | 0.500 | 0.750 | 1.000 | 1.250 | 1.500 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 12,7 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | | |

## Cronómetros

| Aumento en la perforación (seg.) | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.8 | 1.0 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Retardo en la perforación (seg.) | 0.6 | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.2 | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas plasma inicial | LPPC | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | |
| Gas plasma de corte | LPPC | 52 | 60 | 60 | 60 | 80 | | | |
| | BAR | 3,6 | 4,14 | 4,14 | 4,14 | 5,5 | | | |
| Gas pantalla inicial | LPPC | 6 | 14 | 14 | 14 | 14 | | | |
| | BAR | 0,4 | 0,97 | 0,97 | 0,97 | 0,97 | | | |
| Gas pantalla de corte | LPPC | 4 | 12 | 12 | 12 | 8 | | | |
| | BAR | 0,3 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,55 | | | |

## Lecturas de la altura

| Altura inicial | PULG. | .500 | .625 | .750 | .750 | .750 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 19,1 | 19,1 | | | |
| Voltaje del arco (soporte) | | 177 | 183 | 190 | 200 | 225 | | | |

## Velocidad de recorrido

| Pulgadas / Minuto | 80 | 45 | 30 | 20 | 15 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros / Minuto | 2032 | 1143 | 762 | 508 | 381 | | | |

## Ancho de corte

| Pulgadas | .175 | .225 | .250 | .300 | .345 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Milímetros | 4,5 | 5,7 | 6,3 | 7,6 | 8,8 | | | |

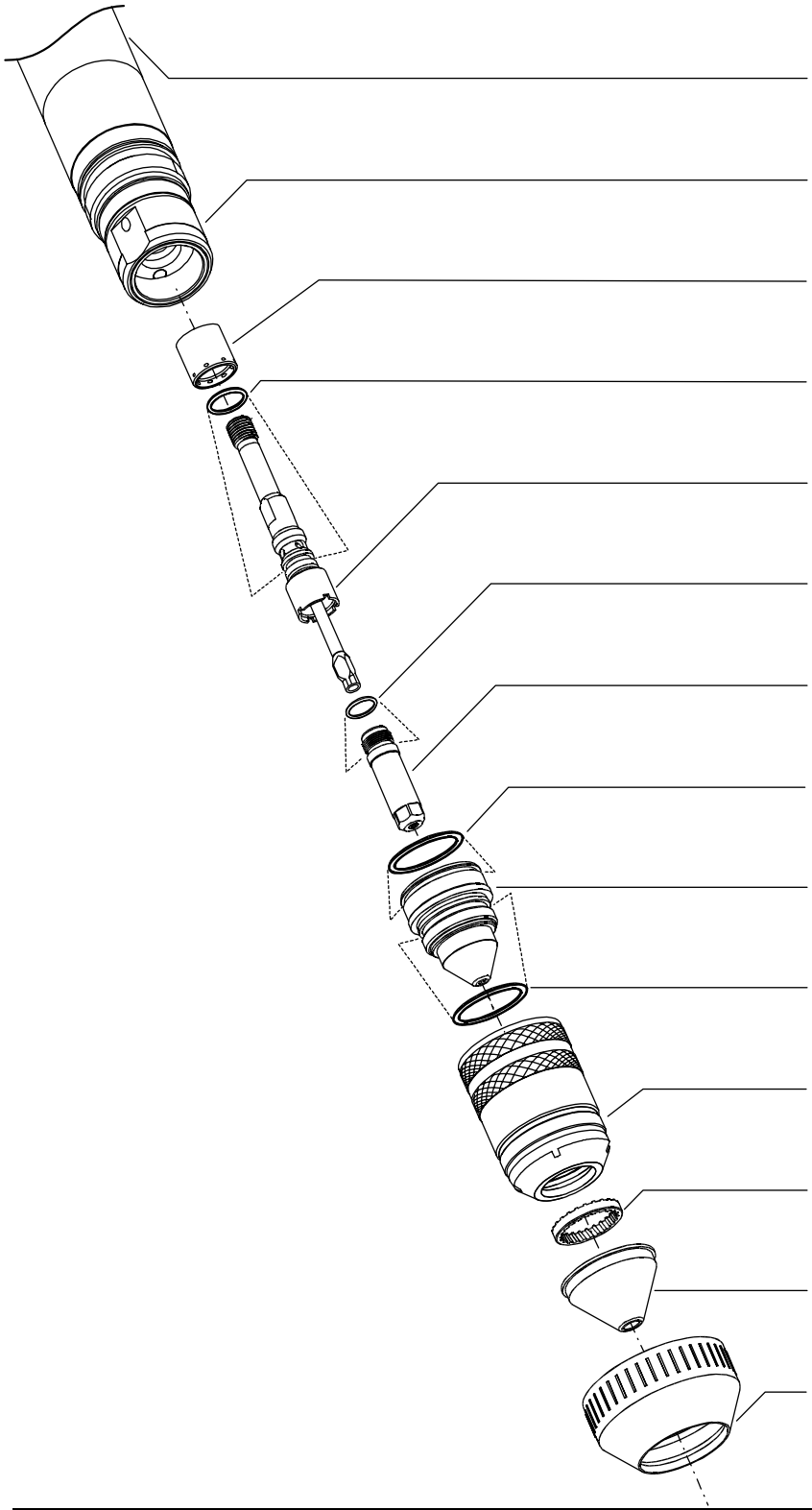
**Notas:**

**Arco piloto colocado al alto.**

# PT-600

## Soplete de Corte por Arco de Plasma

| | |
|---|---|
| **Material**: | **Acero inoxidable** |
| **Amperios**: | **600** |
| **Gas inicial**: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de corte**: | **Argón/Hidrógeno (H-35) @ 100 LPPC / 6,9 Bar** |
| **Gas de protección**: | **Nitrógeno (N2) @ 60 LPPC / 4,1 Bar** |



**Mango del soplete P/N 0558001626**

**Cuerpo del soplete P/N 0558001825 (Ref.)**
**2 EA. Aros tóricos P/N 996528 (Ref.)**

**Placa de desviación del gas P/N 0558001625 "8 Orificios" (0558002530 "Corriente inversa")**

**Aro tórico provisto con el portaelectrodos P/N 86W99 (Ref.)**

**Portaelectrodo con aro tórico P/N 0558001621**

**Aro tórico provisto con el electrodo P/N 86W99 Ref.**

**Electrodo P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Boquilla P/N 0558001887 "600A"**

**Aro tórico provisto con la boquilla P/N 181W89 Ref.**

**Cono de contención de la boquilla P/N 37082**

**Difusor de gas P/N 21944 (21796 "Corriente inversa")**

**Protección P/N 21945 "360A"**

**Protección de tope P/N 37081**

# PT-600: Datos del Proceso 600 Amperios

**Acero inoxidable**

| ¡No corte bajo el agua con gas hidrógeno! | Gas inicial | Gas de corte | Gas de protección | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Espesor del material** | **H-35** | **H-35** | **$N_2$** | | | | | |
| **Pulgadas** | 1.000 | 1.500 | 2.000 | 3.000 | | | | |
| **Milímetros** | 25.4 | 38.1 | 50.8 | 76.2 | | | | |

## Cronómetros

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Aumento en la perforación (seg.)** | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | | | | |
| **Retardo en la perforación (seg.)** | 1.0 | 1.1 | 1.4 | 1.7 | | | | |

## Parámetros iniciales Libras por pulgada cuadrada (LPPC - Presión)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas plasma inicial** | LPPC | 46 | 46 | 46 | 46 | | | | |
| | BAR | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | | | | |
| **Gas plasma de corte** | LPPC | 46 | 46 | 46 | 46 | | | | |
| | BAR | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | | | | |
| **Gas pantalla inicial** | LPPC | 35 | 35 | 22 | 22 | | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | 1,5 | 1,5 | | | | |
| **Gas pantalla de corte** | LPPC | 35 | 35 | 22 | 22 | | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | 1,5 | 1,5 | | | | |

## Lecturas de la altura

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altura inicial** | PULG. | .750 | .750 | .750 | .750 | | | | |
| | MM | 19,1 | 19,1 | 19,1 | 19,1 | | | | |
| **Voltaje del arco (soporte)** | | 163 | 186 | 204 | 206 | | | | |

## Velocidad de recorrido

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas / Minuto** | 40 | 18 | 12 | 9 | | | | |
| **Milímetros / Minuto** | 1016 | 457 | 305 | 229 | | | | |

## Ancho de corte

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pulgadas** | .303 | .346 | .380 | .383 | | | | |
| **Milímetros** | 7,7 | 8,8 | 9,7 | 9,7 | | | | |

**Notas:**
**Arco piloto colocado al alto.**

# PARÁMETROS DE CORTE PARA LOS MODELOS ESP-150 y ESP-200

**Tabla 4-1. Datos para 50 - 65 amperios**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tobera - | 50 A | Ref. 0558001881 | Pantalla - | 50 A | Ref. 21795 |
| Electrodo - | Hafnio | Ref. 0558001624 | Difusor - | 50 A | Ref. 21796 |
| Deflector - | 4 orificios | Ref. 0558002533 | Arco piloto - | BAJO | |

| | Tipo de material Espesor pulg. (mm) | Corriente (A) | Velocidad de carrera ipm(m/min) | Altura perforación pulg. (mm) | Altura de corte pulg. (mm) | Tensión de arco (voltios) | Tipo de gas de arranque/presión psi (bar) | Tipo de gas de plasma/presión psi (bar) | Tipo de gas de protección/presión psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CS - 1/16 (1.6) | 50 | 220 (5.6) | 1/4 (6.4) | 5/32 (4) | 115 | Air - 40 (2.76) | Air - 60 (4.14) | Air - 30 (2.07) |
| | CS - 1/8 (3.2) | | 120 (3) | | | 112 | | | |
| | CS - 1/8 (3.2) | 65 | 120 (3) | | 1/8 (3.2) | 110 | | | |
| | CS - 3/16 (4.8) | | 95 (2.4) | | 5/32 (4) | 118 | | | |
| | CS - 1/4 (6.4) | | 80 (2) | | | 120 | | | Air - 65 (4.48) |
| | CS - 3/8 (9.6) | | 40 (2) | 5/16 (8) | | 122 | | | |
| | SS - 1/16 (1.6) | 50 | 180 (4.6) | 1/4 (6.4) | 5/32 (4) | 111 | Air - 40 (2.76) | Air - 60 (4.14) | Air - 30 (2.07) |
| | SS - 1/8 (3.2) | 65 | 80 (2) | | | 119 | | | |
| | SS - 1/4 (6.4) | | 60 (1.5) | | | 118 | | | Air - 65 (4.48) |
| | AL - 1/16 (1.6) | 50 | 180 (4.6) | 1/4 (6.4) | 1/8 (3.2) | 116 | Air - 40 (2.76) | Air - 60 (4.14) | Air - 45 (3.1) |
| | AL - 1/8 (3.2) | | 110 (2.8) | | | 115 | | | |
| | AL - 1/4 (6.4) | 65 | 65 (1.6) | | 5/32 (4) | 128 | | | Air - 65 (4.48) |
| | AL - 1/16 (1.6) | 50 | 180 (4.6) | 1/4 (6.4) | 1/8 (3.2) | 118 | $N_2$ - 40 (2.76) | $N_2$ - 60 (4.14) | $N_2$ - 30 (2.07) |
| | AL - 1/8 (3.2) | | 120 (3) | | | 117 | | | |
| * | AL - 1/4 (6.4) | 65 | 70 (1.8) | | | 125 | | | $N_2$ - 65 (4.48) |
| | SS - 1/16 (1.6) | 50 | 180 (4.6) | 1/4 (6.4) | 5/32 (4) | 119 | $N_2$ - 40 (2.76) | $N_2$ - 60 (4.14) | $N_2$ - 30 (2.07) |
| | SS - 1/8 (3.2) | 65 | 80 (2) | | | 125 | | | $N_2$ - 45 (3.1) |
| | SS - 1/4 (6.4) | | 55 (1.4) | | | 127 | | | $N_2$ - 65 (4.48) |

NOTAS:
CS - Acero de carbono, SS - Acero inoxidable, AL - Aluminio
Las superficies de corte por plasma/pantalla de aire a 50 - 65 A son bastas con el aluminio y el acero inoxidable.
Las superficies de corte por $N_2$/pantalla de $N_2$ a 50 - 65 A son satisfactorias o buenas con el acero inoxidable y el aluminio.

* - con un electrodo Ref. 0558002499

**Tabla 4-2. Datos para 100 amperios**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tobera - 100 A | Ref. 0558001882 | | | Pantalla 100 - 250 A | Ref. 21802 | | |
| Electrodo - Hafnio | Ref. 0558001624 | | | Difusor100 - 360 A | Ref. 21944 | | |
| Deflector - 4 orificios | Ref. 0558002533 | | | Arco piloto - alto | | | |

| | Tipo de material Espesor pulg. (mm) | Corriente (A) | Velocidad de carrera ipm(m/min) | Altura perforación pulg. (mm) | Altura de corte pulg. (mm) | Tensión de arco (voltios) | Tipo de gas de arranque/presión psi (bar) | Tipo de gas de plasma/presión psi (bar) | Tipo de gas de protección/presión psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CS - 3/16 (4.8) | 100 | 150 (3.8) | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 148 | Air - 30 (2.07) | Air - 50 (3.45) | Air - 110 (7.6) |
| | CS - 1/4 (6.4) | | 120 (3) | | 5/32 (4) | 154 | | | Air - 85 (5.86) |
| | CS - 3/8 (9.6) | | 65 (1.65) | | 3/16 (4.8) | 159 | | | |
| | CS - 1/2 (12.7) | | 50 (1.27) | | | 162 | | | Air - 65 (4.48) |
| | CS - 5/8 (15.8) | | 35 (.89) | 1/2 (12.7) | 9/32 (7.1) | 175 | | | |
| | CS - 3/4 (19) | | 20 (.50) | | 5/16 (8) | 184 | | | |
| | SS - 1/4 (6.4) | 100 | 55 (1.4) | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 154 | Air - 30 (2.07) | Air - 45 (3.1) | Air - 85 (5.86) |
| | SS - 3/8 (9.6) | | 35 (.89) | | 3/16 (4.8) | 165 | | | |
| | SS - 1/2 (12.7) | | 25 (.6) | | 5/16 (8) | 180 | | | Air - 65 (4.48) |
| | SS - 3/4 (19) | | 10 (.25) | 1/2 (12.7) | | 189 | | | |
| | AL - 1/4 (6.4) | 100 | 100 (2.5) | 3/8 (9.6) | 3/16 (4.8) | 154 | Air - 30 (2.07) | Air - 50 (3.45) | Air - 65 (4.48) |
| | AL - 3/8 (9.6) | | 70 (1.78) | | 1/4 (6.4) | 174 | | | Air - 85 (5.86) |
| | AL - 1/2 (12.7) | | 50 (1.27) | | 5/16 (8) | 183 | | | |
| | AL - 3/4 (19) | | 30 (.76) | 1/2 (12.7) | | 189 | | | Air - 65 (4.48) |
| | CS - 3/16 (4.8) | 100 | 150 (3.8) | 3/8 (9.6) | 5/32 (4) | 135 | $N_2$ - 30 (2.07) | $O_2$ - 50 (3.45) | Air - 85 (5.86) |
| | CS - 1/4 (6.4) | | 120 (3) | | | 133 | | | |
| | CS - 3/8 (9.6) | | 80 (2) | | 1/4 (6.4) | 149 | | | |
| | CS - 1/2 (12.7) | | 60 (1.5) | | 3/16 (4.8) | 141 | | | Air - 65 (4.48) |
| | CS - 5/8 (15.8) | | 37 (.94) | 1/2 (12.7) | 5/16 (8) | 159 | | | |
| | CS - 3/4 (19) | | 20 (.50) | | | 162 | | | |
| * | SS - 1/4 (6.4) | 100 | 55 (1.4) | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 153 | $N_2$ - 30 (2.07) | $N_2$ - 35 (2.4) | $N_2$ - 85 (5.86) |
| * | SS - 3/8 (9.6) | | 45 (1.1) | | 3/16 (4.8) | 157 | | | |
| * | SS - 1/2 (12.7) | | 35 (.89) | | | 162 | | | |
| * | SS - 3/4 (19) | | 13 (.33) | 1/2 (12.7) | 5/16 (8) | 185 | | | $N_2$ - 65 (4.48) |
| * | SS - 1/4 (6.4) | 100 | 55 (1.4) | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 153 | $N_2$ - 30 (2.07) | $N_2$ - 35 (2.4) | Air - 85 (5.86) |
| * | SS - 3/8 (9.6) | | 45 (1.1) | | 3/16 (4.8) | 157 | | | |
| * | SS - 1/2 (12.7) | | 35 (.89) | | | 162 | | | |
| * | SS - 3/4 (19) | | 13 (.33) | 1/2 (12.7) | 5/16 (8) | 185 | | | Air - 65 (4.48) |

NOTAS: Con un soplete de 50 pies, espere unos 3 seg. para permitir al gas de corte $O_2$ purgar el gas de arranque $N_2$.
CS - Acero al carbono, SS - Acero inoxidable, AL - Aluminio
Las superficies de corte por plasma/pantalla de aire a 100 A son buenas en el aluminio salvo con el AL de 3/4" (19mm) (superficie de baja calidad).
Las superficies de corte por plasma/pantalla de aire a 100 A son satisfactorias con el acero inoxidable salvo con el SS de 3/4" (19mm) (superficie de muy baja calidad).
Las superficies de corte por plasma $N_2$/pantalla de $N_2$ a 100 A son bastante satisfactorias con el acero inoxidable salvo con el SS de 3/4" (19mm) (superficie satisfactoria).

* - con un electrodo Ref. 0558002499

**Tabla 4-3. Datos para 150 amperios**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tobera - | 150 A | Ref. 0558001883 | Pantalla 100 - | 250 A | Ref. 21802 |
| Electrodo - | Hafnio | Ref. 0558001624 | Difusor 100 - | 360 A | Ref. 21796 |
| Deflector - | 4 orificios | Ref. 0558002533 | Arco piloto - | alto | |

| Tipo de material Espesor pulg. (mm) | Corriente (A) | Velocidad de carrera ipm(m/min) | Altura perforación pulg. (mm) | Altura de corte pulg. (mm) | Tensión de arco (voltios) | Tipo de gas de arranque/presión psi (bar) | Tipo de gas de plasma/presión psi (bar) | Tipo de gas de protección/presión psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CS - 3/16 (4.8) | 150 | 160 (4.1) | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 143 | Air - 25 (1.7) | Air - 50 (3.45) | Air - 85 (5.86) |
| CS - 1/4 (6.4) | | 140 (3.6) | | | 145 | | | Air - 55 (3.8) |
| CS - 3/8 (9.6) | | 90 (2.3) | | 3/16 (4.8) | 156 | | | |
| CS - 1/2 (12.7) | | 75 (1.9) | | 1/4 (6.4) | 160 | | | Air - 65 (4.48) |
| CS - 5/8 (15.8) | | 50 (1.3) | 1/2 (12.7) | | 164 | | | |
| CS - 3/4 (19) | | 45 1.1) | | 3/8 (9.6) | 179 | | | |
| CS - 1 (25.4) | | 25 (.64) | | | 184 | | | |
| SS - 3/16 (4.8) | 150 | 200 | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 138 | Air - 25 (1.7) | Air - 50 (3.45) | Air - 85 (5.86) |
| SS - 1/4 (6.4) | | 165 | | 3/16 (4.8) | 146 | | | Air - 65 (4.48) |
| SS - 3/8 (9.6) | | 95 | | 1/4 (6.4) | 155 | | | |
| SS - 1/2 (12.7) | | 60 | | 5/16 (8) | 163 | | | |
| SS - 3/4 (19) | | 25 | 1/2 (12.7) | 3/8 (9.6) | 175 | | | |
| SS - 1 (25.4) | | 15 | | | 185 | | | |
| AL - 3/16 (4.8) | 150 | 200 (5.1) | 3/8 (9.6) | 3/16 (4.8) | 148 | Air - 25 (1.7) | Air - 45 (3.1) | Air - 85 (5.86) |
| AL - 1/4 (6.4) | | 140 (3.6) | | | 149 | | | |
| AL - 3/8 (9.6) | | 105 (2.7) | | 1/4 (6.4) | 159 | | | Air - 65 (4.48) |
| AL - 1/2 (12.7) | | 80 (2) | | 5/16 (8) | 174 | | | Air - 85 (5.86) |
| AL - 3/4 (19) | | 45 (1.1) | 1/2 (12.7) | | 180 | | | Air - 65 (4.48) |
| AL - 1 (25.4) | | 30 (.76) | | | 184 | | | |
| CS - 3/16 (4.8) | 150 | 160 (4.1) | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 127 | $N_2$ - 25 (1.7) | $O_2$ - 45 (3.1) | Air - 85 (5.86) |
| CS - 1/4 (6.4) | | 150 (3.8) | | 3/16 (4.8) | 130 | | | Air - 45 (3.1) |
| CS - 3/8 (9.6) | | 90 (2.3) | | | 134 | | | Air - 65 (4.48) |
| CS - 1/2 (12.7) | | 75 (1.9) | | 1/4 (6.4) | 142 | | | |
| CS - 5/8 (15.8) | | 55 (1.4) | 1/2 (12.7) | 5/16 (8) | 151 | | | Air - 85 (5.86) |
| CS - 3/4 (19) | | 45 (1.1) | | 3/8 (9.6) | 157 | | | Air - 65 (4.48) |
| CS - 1 (25.4) | | 25 (.64) | | 5/16 (8) | 160 | | | |

NOTAS: Con un soplete de 50 pies, espere unos 3 seg. para permitir al gas de corte $O_2$ purgar el gas de arranque $N_2$.
CS - Acero al carbono, SS - Acero inoxidable, AL - Aluminio
Las superficies de corte por plasma/pantalla de aire a 100 A son buenas en el aluminio salvo con el AL de 3/4" (19mm) (superficie de baja calidad).
Las superficies de corte por plasma/pantalla de aire a 100 A son satisfactorias con el acero inoxidable salvo con el SS de 3/4" (19mm) (superficie de muy baja calidad).
Las superficies de corte por plasma $N_2$/pantalla de $N_2$ a 100 A son bastante satisfactorias con el acero inoxidable salvo con el SS de 3/4" (19mm) (superficie satisfactoria).

**Tabla 4-3. Datos para 150 amperios**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tobera - | 150 A | Ref. 0558001883 | Pantalla 100 - | 250 A | Ref. 21802 |
| **Electrodo -** | **Hafnio** | **Ref. 0558002499** | Difusor 100 - | 360 A | Ref. 21944 |
| Deflector - | 4 orificios | Ref. 0558002533 | Arco piloto - | alto | |

| Tipo de material Espesor pulg. (mm) | Corri-ente (A) | Velocidad de carrera ipm(m/ min) | Altura per-foración pulg. (mm) | Altura de corte pulg. (mm) | Tensión de arco (voltios) | Tipo de gas de arranque/presión psi (bar) | Tipo de gas de plasma/presión psi (bar) | Tipo de gas de protección/presión psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SS - 3/16 (4.8) | 150 | 200 (5.1) | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 132 | $N_2$ - 25 (1.7) | $N_2$ - 45 (3.1) | Air - 85 (5.86) |
| SS - 1/4 (6.4) | | 130 (3.3) | | 3/16 (4.8) | 140 | | | |
| SS - 3/8 (9.6) | | 85 (2.16) | | | 143 | | | |
| SS - 1/2 (12.7) | | 60 (1.5) | | 1/4 (6.4) | 154 | | | |
| SS - 3/4 (19) | | 18 (.45) | 1/2 (12.7) | | 164 | | | Air - 65 (4.48) |
| SS - 1 (25.4) | | 10 (.25) | | 5/16 (8) | 179 | | | |
| SS - 1/2 (12.7) | 150 | 40 (1.0) | 3/8 (9.6) | 5/16 (8) | 160 | $N_2$ - 25 (1.7) | H-35 - 55 (3.8) | $N_2$ - 65 (4.48) |
| SS - 3/4 (19) | | 25 (.64) | 1/2 (12.7) | 3/8 (9.6) | 175 | | | $N_2$ - 45 (3.1) |
| SS - 1 (25.4) | | 12 (.30) | NR | | 180 | | | $N_2$ - 20 (1.37) |
| AL - 3/16 (4.8) | 150 | 200 (5.1) | 3/8 (9.6) | 3/16 (9.6) | 136 | $N_2$ - 25 (1.7) | H-35 - 55 (3.8) | $N_2$ - 65 (4.48) |
| AL - 1/4 (6.4) | | 150 (3.8) | | 1/4 (6.4) | 141 | | | |
| AL - 3/8 (9.6) | | 110 (2.8) | | | 145 | | | |
| AL - 1/2 (12.7) | | 90 (2.3) | | 5/16 (8) | 155 | | | |
| Al - 3/4 (19) | | 50 (1.3) | 1/2 (12.7) | 3/8 (9.6) | 166 | | | |
| AL - 1 (25.4) | | 30 (.76) | | | 171 | | | |

NOTAS: Con un soplete de 50 pies, espere unos 3 seg. para permitir al gas de corte $O_2$ purgar el gas de arranque $N_2$.
CS - Acero al carbono, SS - Acero inoxidable, AL - Aluminio
Las superficies de corte por plasma/pantalla de aire a 100 A son buenas en el aluminio salvo con el AL de 3/4" (19mm) (superficie de baja calidad).
Las superficies de corte por plasma/pantalla de aire a 100 A son satisfactorias con el acero inoxidable salvo con el SS de 3/4" (19mm) (superficie de muy baja calidad).
Las superficies de corte por plasma $N_2$/pantalla de $N_2$ a 100 A son bastante satisfactorias con el acero inoxidable salvo con el SS de 3/4" (19mm) (superficie satisfactoria).

**Tabla 4-4. Datos para 200 amperios**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tobera - | 150 A | Ref. 0558001884 | Pantalla 100 - | 250 A | Ref. 21802 |
| **Electrodo -** | **Hafnio** | **Ref. 0558001624** | Difusor 100 - | 360 A | Ref. 21944 |
| Deflector - | 4 orificios | Ref. 0558002533 | Arco piloto - | alto | |

□ Corte sin dejar acanaladuras en los cantos
● No se recomienda perforar materiales de más de 1" (25,4mm) de espesor. En caso de intentarlo, regule el gas pantalla en 85 psi (5,86 bar) o más

| Tipo de material Espesor pulg. (mm) | Corriente (A) | Velocidad de carrera ipm(m/min) | Altura perforación pulg. (mm) | Altura de corte pulg. (mm) | Tensión de arco (voltios) | Tipo de gas de arranque/presión psi (bar) | Tipo de gas de plasma/presión psi (bar) | Tipo de gas de protección/presión psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CS - 1/4 (6.4) | 200 | 150 (3.8) | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 143 | Air - 30 (2.07) | Air - 45 (3.1) | Air - 65 (4.48) |
| CS - 3/8 (9.6) | | 100 (2.54) | | | 146 | | | |
| CS - 1/2 (12.7) | | 95 (2.4) | | 7/32 (5.5) | 158 | | | |
| CS - 5/8 (15.8) | | 75 (1.9) | 1/2 (12.7) | | 160 | | | Air - 55 (3.8) |
| CS - 3/4 (19) | | 65 (1.65) | | 1/4 (6.4) | 165 | | | |
| CS - 1 (25.4) | | 35 (.89) | | 3/8 (9.6) | 180 | | | Air - 65 (4.48) |
| CS - 1/4 (6.4) | 200 | 170 (4.3) | 3/8 99.6) | 1/8 (3.2) | 129 | $N_2$ - 30 (2.07) | $O_2$ - 45 (3.1) | Air - 65 (4.48) ● |
| CS - 3/8 (9.6) | | 110 (2.8) | | 3/16 (4.8) | 133 | | | |
| CS - 1/2 (12.7) | | 95 (2.4) | | 7/32 (5.5) | 136 | | | |
| CS - 5/8 (15.8) | | 75 (1.9) | 1/2 (12.7) | | 139 | | | Air - 55 (3.8) |
| CS - 3/4 (19) | | 55 (1.4) | | 1/4 (6.4) | 142 | | | |
| CS - 1 (25.4) | | 40 (1.0) | | 3/8 (9.6) | 155 | | | Air - 65 (4.48) |
| SS - 1/4 (6.4) | 200 | 140 (3.6) | 3/8 (9.6) | 1/8 (3.2) | 142 | Air - 30 (2.07) | Air - 52 (3.6) | Air - 85 (5.86) |
| SS - 3/8 (9.6) | | 125 (3.2) | | 3/16 (4.8) | 150 | | | |
| SS - 1/2 (12.7) | | 85 (2.2) | | | 154 | | | |
| SS - 3/4 (19) | | 55 (1.4) | 1/2 (12.7) | 3/8 (9.6) | 174 | | | |
| SS - 1 (25.4) | | 20 (.50) | | | 180 | | | ● |
| AL - 1/4 (6.4) | 200 | 125 (3.2) | 3/8 (9.6) | 3/16 (4.8) | 155 | Air - 30 (2.07) | Air - 52 (3.6) | Air - 85 (5.86) |
| AL - 3/8 (9.6) | | 110 (2.8) | | 1/4 (6.4) | 165 | | | |
| AL - 1/2 (12.7) | | 85 (2.2) □ | | | 167 | | | |
| Al - 3/4 (19) | | 60 (1.5) | 1/2 (12.7) | 3/8 (9.6) | 182 | | | |
| AL -1 (25.4) | | 40 (1.02) | | | 189 | | | |

NOTAS: CS - Acero al carbono, SS - Acero inoxidable, AL - Aluminio
Las superficies de corte por plasma $N_2$/pantalla de aire a 200 A son satisfactorias con el aluminio y el acero inoxidable salvo con el AL de 1" (25,4mm) (superficie de baja calidad).

**Tabla 4-4. Datos para 200 amperios**

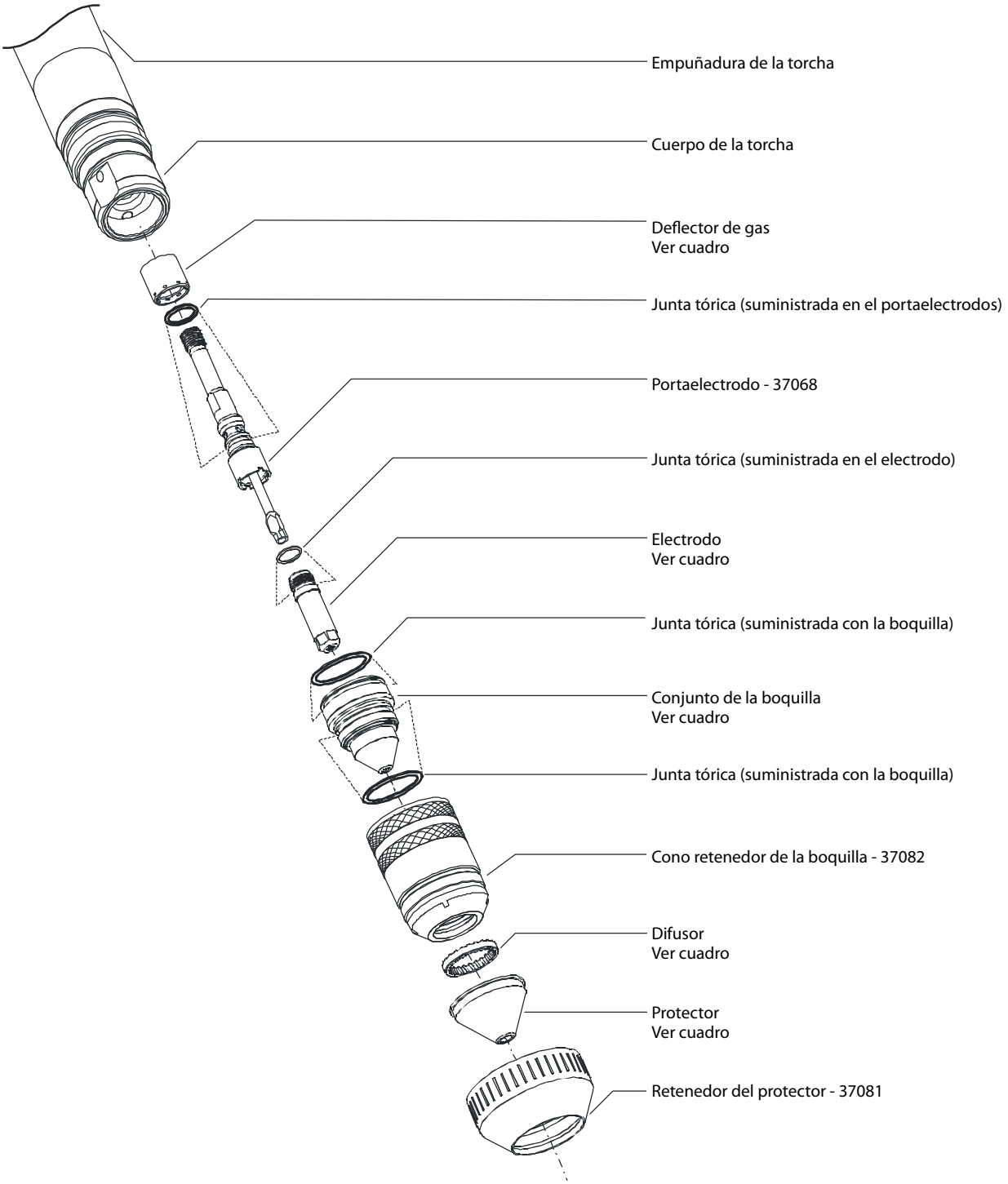
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tobera - | 150 A | Ref. 0558001884 | Pantalla 100 - | 250 A | Ref. 21802 |
| **Electrodo -** | **Hafnio** | **Ref. 0558002499** | Difusor 100 - | 360 A | Ref. 21944 |
| Deflector - | 4 orificios | Ref. 0558002533 | Arco piloto - | alto | |

| Tipo de material Espesor pulg. (mm) | Corriente (A) | Velocidad de carrera ipm(m/min) | Altura perforación pulg. (mm) | Altura de corte pulg. (mm) | Tensión de arco (voltios) | Tipo de gas de arranque/presión psi (bar) | Tipo de gas de plasma/presión psi (bar) | Tipo de gas de protección/presión psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| AL - 1/4 (6.4) | 200 | 180 (4.6) | 3/8 (9.6) | 3/16 (4.8) | 151 | $N_2$ - 30 (2.07) | $N_2$ - 35 (2.4) | Air - 65 (4.48) |
| AL - 3/8 (9.6) | | 110 (2.8) | | | 155 | | | |
| AL - 1/2 (12.7) | | 70 (1.8) | | | 159 | | | |
| AL - 3/4 (19) | | 55 (1.4) | 1/2 (12.7) | 1/4 (6.4) | 170 | | | |
| AL - 1 (25.4) | | 30 (.76) | | | 177 | | | |
| SS - 1/4 (6.4) | 200 | 165 (4.2) | 3/8 (9.6) | 1/4 (6.4) | 148 | $N_2$ - 30 (2.07) | $N_2$ - 35 (2.4) | Air - 85 (5.86) |
| SS - 3/8 (9.6) | | 105 (2.7) | | 3/16 (4.8) | 149 | | | |
| SS - 1/2 (12.7) | | 90 (2.3) | | | 150 | | | Air - 65 (4.48) |
| SS - 3/4 (19) | | 45 (1.1) | 1/2 (12.7) | 1/4 (6.4) | 159 | | | Air - 45 (3.1) |
| SS - 1 (25.4) | | 20 (.50) | | | 169 | | | Air - 65 (4.48) |
| SS - 1/2 (12.7) | 200 | 50 (1.27) | 1/2 (12.7) | 3/8 (9.6) | 163 | $N_2$ - 30 (2.07) | H-35 - 52 (3.6) | $N_2$ - 85 (5.86) |
| SS - 5/8 (15.8) | | 47 (1.2) | | 5/16 (8) | 162 | | | |
| SS - 3/4 (19) | | 32 (.8) | | 3/8 (9.6) | 169 | | | |
| SS - 1 (25.4) | | 17 (.43) | | | 175 | | | |
| AL - 1/4 (6.4) | 200 | 155 (3.9) | 3/8 (9.6) | 5/16 (8) | 146 | $N_2$ - 30 (2.07) | H-35 - 52 (3.6) | $N_2$ - 65 (4.48) |
| AL - 3/8 (9.6) | | 120 (3) | | 1/4 (6.4) | 148 | | | $N_2$ - 45 (3.1) |
| AL - 1/2 (12.7) | | 110 (2.8) | | 5/16 (8) | 155 | | | |
| AL - 3/4 (19) | | 60 (1.5) | 1/2 (12.7) | 3/8 (9.6) | 166 | | | $N_2$ - 85 (5.86) |
| AL - 1 (25.4) | | 40 (1.01) | | | 169 | | | |

NOTAS: SS - Acero inoxidable, AL - Aluminio
SE DESACONSEJA el uso de gas de plasma H-35 con el acero inoxidable de 3/8" (9,6mm) de espesor o menos (muchas escorias)

## PARÁMETROS DE CORTE PARA ESP-1000

PT-600 es una torcha de corte por plasma mecanizada diseñada para corte sin inyección de agua. El corte se puede realizar usando aire, oxígeno, nitrógeno o H-35 como gas de corte en tensiones que oscilan entre los 50 a 360 amperes. El corte se puede realizar debajo del agua con un PT-600 usando una Cortina de aire a 150 amperes o superior. Para obtener mayor información vea Cortina de Aire F15-475.




**Componentes del PT-600**

**SELECCIÓN DE COMPONENTES PARA PT-600**

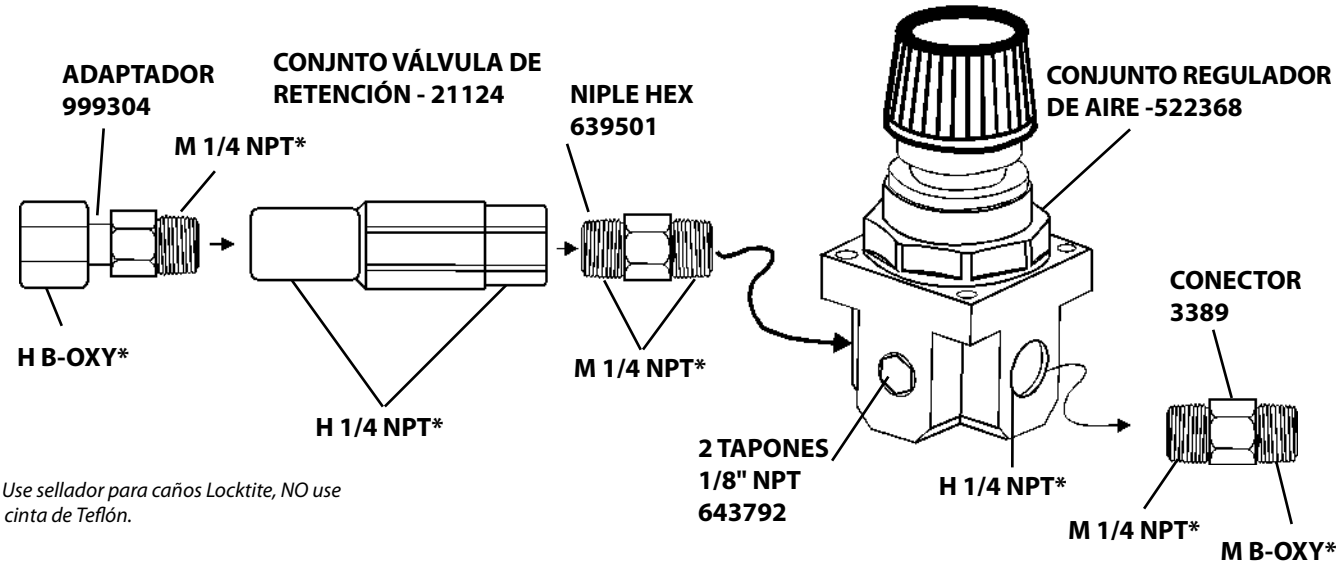
| Aplicación | | Piezas de recambio recomendadas | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas de Plasma y Tensión** | **Material y Espesor** | **Protector** | **Difusor** | **Boquilla** | **Electrodo** | **Deflector de gas** |
| 50-65A<br>Aire y $N_2$ | 1,16 a 6mm<br>Ac. Carb, Ac. Inox. Alum. | 50A<br>21795 | 50A<br>21796 | 0558001881 | 0558001624 o<br>0558001624 (UL) | 0558002533<br>4 Orificos Estándar |
| 100A<br>Aire, $N_2$, $O_2$ | 4 a 19mm<br>Ac. Carb, Ac. Inox. Alum. | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001882 | 0558001624 o<br>0558001624 (UL) | 0558002533<br>4 Orificos Est.<br>0558002534<br>4 Orificios Rev. |
| 150A<br>Aire, $N_2$, $O_2$ | 6 a 25mm<br>Ac. Carb, Ac. Inox. Alum. | 100A-250A<br>21802 | 100 -360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001883 | 0558001624 o<br>0558001624 (UL) | 0558002533<br>4 Orificos Est.<br>0558002534<br>4 Orificios Rev. |
| 150A<br>$N_2$, H35 | 6 a 25mm<br>Ac. Inox. Alum. | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001883 | 0558002499 | 0558002533<br>4 Orificos Est.<br>0558002534<br>4 Orificios Rev. |
| 200A<br>Aire, $N_2$, $O_2$ | 6 a 50mm<br>Ac. Carb, Ac. Inox. Alum. | 100A - 250A<br>21802 | 100 - 360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001884 | 0558001624 | 0558002533<br>4 Orificos Est.<br>0558002534<br>4 Orificios Rev. |
| 200A<br>$N_2$, H35 | 6 a 38mm<br>Ac. Inox. Alum. | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001884 | 0558002499 | 0558002533<br>4 Orificos Est.<br>0558002534<br>4 Orificios Rev. |
| 250A<br>Aire, $O_2$ | 6 a 50mm<br>Ac. Carb, Ac. Inox. Alum. | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001623 | 0558001624 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |
| 250A<br>$N_2$, H35 | 6 a 50mm<br>Ac. Inox. Alum. | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001623 | 0558002499 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |
| 325-360A<br>Aire, $N_2$, $O_2$ | 13 a 50mm<br>Ac. Carb, Ac. Inox. Alum. | 360A<br>21945 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001885 | 0558001624 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |
| 325-360A<br>$N_2$,H35 | 13 a 50mm<br>Ac. Carb, Ac. Inox. Alum. | 360A<br>21945 | 100A-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001885 | 0558002499 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |
| 400-450A<br>$O_2$ | 19 a 50mm<br>Ac. Carb, Ac. Inox. Alum. | 360A<br>21945 | 100A-360A<br>21944 | 0558001886 | 0558002516 or<br>0558002516 (UL) | 22194<br>32 x 0,023 |
| 400-450A<br>$N_2$, H35 | 19 a 50mm<br>Alum., Ac. Inox. | 360A<br>21945 | 100A-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001886 | 0558002499 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |
| 600A<br>$N_2$, H35 | 25 a 75mm<br>Ac. Carb, Ac. Inox. Alum. | 360A<br>21945 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001887 | 0558002499 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |

**CORTE A BAJA TENSIÓN CON AIRE (50 a 100 amperes)**

1. Asegúrese de que los componentes correctos se encuentren instalados en el PT-600 para las condiciones de corte.

2. Para cortar con aire, desconecte el suministro de $N_2$ del Control de Flujo/Afluencia/Caudal. Conecte un suministro de aire filtrado, limpio (aproximadamente 100 psig a la entrada de $N_2$ en el Control de Flujo.

3. Se requiere un regular de gas de corte para aire cuando se realicen cortes a baja tensión con PT-600 y ESP-1000. Ver dibujo 4-1 para detalles del conjunto.




* *Use sellador para caños Locktite, NO use cinta de Teflón.*

**Dibujo 4-1. Conjunto regulador PT-600**

4. Lleve el interruptor $O_2/N_2$ a la posición $N_2$.

5. Coloque el interruptor CUT WATER (Agua de corte) en la posición OFF (Apagado).

6. Establezca la Tasa de Flujo de CUT GAS (Gas de corte).

7. Coloque el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) en RUN (Funcionamiento) 1.

8. Configure de la siguiente manera el inicio de presión de gas:

   A. Coloque el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) en START GAS TEST (Prueba Gas de Inicio).

   B. Ajuste el regulador de gas de inicio a 30 psig.

   C. Vuelva el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) a RUN (Funcionamiento) 1.

9. Configure de la siguiente manera la presión de gas de corte:

   A. Coloque el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) en START GAS TEST (Prueba Gas de Inicio).

   B. Ajuste el regulador de gas de corte a 60 psig.

   C. Vuelva el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) a RUN (Funcionamiento) 1.

**ADVERTENCIA** **¡UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE OCASIONARLE LA MUERTE! ANTES DE TOCAR LA TORCHA, ASEGÚRESE DE QUE NO HAYA SUMINISTRO DE ENERGÍA, IMPIDIENDO LA ENTRADA DE ALIMENTACIÓN TRIFÁSICA AL SUMINISTRO DE ENERGÍA.**

### CORTE CON AIRE Y OXÍGENO CON PT-600 (100-360 AMPERES)

1. Asegúrese de que la torcha esté instalada correctamente para el corte con aire u oxígeno en el nivel de tensión seleccionado. Ver Tabla 4-5 para obtener mayor información sobre configuración y partes.
2. Si está usando la cortina de aire PT-600, vea el Formulario F15-475 para una correcta instalación y configuración.
3. Establezca el interruptor $O_2/N_2$ de control de flujo en la posición $O_2$.
4. Lleve el interruptor Cut Water ON/OFF (Encendido/Apagado Agua de Corte) del Control de Flujo a la posición OFF (Apagado).
5. Establezca el Flujo de CUT GAS (gas de corte) para las tablas de corte que comienzan en la página 50.
6. Coloque el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) del Control de flujo en CUT GAS TEST (Prueba de Gas de corte). Controle que el regulador de $O_2$ esté en 100 psig.
7. Lleve el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) de Control de flujo en CUT GAS TEST (Prueba de Gas de corte). Ajuste el regulador de gas de inicio, en la Caja de Empalmes, a 25 psig. Revise que el regulador de $N_2$ esté en 100 psig.
8. Purgue la torcha en la posición START GAS TEST (Prueba de gas de inicio) por lo menos durante 60 segundos antes de realizar el corte y una vez reemplazados los insumos.
9. Lleve el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) del Control de Flujo a la posición RUN (Funcionamiento) 1. El sistema se encuentra listo para el corte.

### PT-600 CORTE CON NITRÓGENO A 150 Y 250 AMPERES

1. Asegúrese de que la torcha esté instalada correctamente para el corte con nitrógeno en el nivel de tensión seleccionado. Ver Tabla 4-5 para obtener mayor información sobre configuración y partes.
2. Si está usando la cortina de aire PT19XLS, vea el Formulario F15-475 para una correcta instalación y configuración.
3. Establezca el interruptor $O_2/N_2$ de control de flujo en la posición $N_2$.
4. Establezca el interruptor Cut Water ON/OFF (Encendido/Apagado Agua de Corte) del Control de Flujo en la posición OFF (Apagado).
5. Establezca el Flujo de CUT GAS (Gas de corte) para las tablas de corte que comienzan en la página 50.
6. Lleve el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) del Control de flujo en START GAS TEST (Prueba Gas de inicio). Ajuste el regulador de Gas de inicio, en la Caja de Empalmes, a 26 psig. Revise que el regulador de $N_2$ esté en 100 psig.
7. Purgue la torcha en la posición CUT GAS TEST (Prueba Gas de corte) por lo menos durante 60 segundos una vez reemplazados los insumos antes de realizar el corte.
8. Coloque el interruptor TEST/RUN (Prueba/Funcionamiento) del Control de flujo en RUN (Funcionamiento) 1. El sistema se encuentra listo para el corte.

### PT-600 CORTE CON H-35 A 150 -300 AMPERES

H-35 es una mezcla de hidrógeno y argón que puede ser utilizado con el PT-600 para cortar acero inoxidable y aluminio. La mezcla es inflamable y requiere de ciertas precauciones. No se recomienda el corte debajo del agua con H-35.

1. Instale las piezas de la torcha H-35 para los niveles de tensión seleccionados en la tabla 4-5.
2. Lleve el interruptor $O_2/N_2$ de control de flujo a la posición $N_2$.
3. Lleve el interruptor CUT WATER ON/OFF (Encendido/Apagado Agua de corte) del Control de Flujo a la posición OFF (Apagado).
4. Purgue las líneas de gas:
   A. Desconecte $O_2$, con el Control de Flujo en la posición CUT GAS TEST (Prueba de gas de corte), purgue con $N_2$ durante tres minutos.
   B. Conecte H-35 a la conexión de Entrada de $N_2$ de Control de flujo y purgue $N_2$ de las líneas durante 60 segundos.
5. Controle el ajuste a 100 psig del regulador H-35.
6. Ajuste la configuración del gas según las Tablas de Corte. El sistema se encuentra listo para el corte.

## 3-8. CONDICIONES DE CORTE A ALTA TENSIÓN DEL PT-600

Usando los componentes especiales del extremo delantero de la cortadora PT-600 puede lograrse un corte a muy alta tensión y gran velocidad. El corte de acero carbono puede realizarse tanto debajo como encima del agua. No se recomienda el corte de acero inoxidable y aluminio debajo del agua.

Las velocidades de corte especificados en las siguientes tablas son valores promedios. Pueden ocurrir variaciones dependiendo de la composición del material o las condiciones de la superficie, entre otras.

**COMPONENTES DE LA TORCHA PARA CORTE A ALTA TENSIÓN**

| | | |
|---|---|---|
| BOQUILLA | 360A | P/N 0558001885 |
| ELECTRODO | 360A | P/N 0558002516 UL |
| PROTECTOR TÉRMICO | 360A | P/N 21945 |
| DIFUSOR | 360A | P/N 21944 |
| DEFLECTOR | 8 ORIFICIOS | P/N 0558001625 |
| GAS DE INICIO | $N_2$ @ 25 PSIG | |

## TABLAS DE CORTE PARA PT-600

A. Para usar boquillas 50A o 100A con el Sistema ESP-1000, debe instalar un regulador en la conexión de Gas de corte en la Caja de Empalmes.

B. Las presiones de entrada de Gas de inicio y Gas de corte al control de flujo deberían ser de 100 psig (6,9 bar) para las Boquillas y Gases.

### *PT-600*
### *50-65 AMP*
***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | AIRE |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 50 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .063 | 1.6 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .125 | 3 | 115 | 50 | 180 | 4572 |
| .125 | 3 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .125 | 3 | 115 | 50 | 110 | 2294 |
| .250 | 6 | 30/2.1 | 60/4 | 3.5 | .250 | 6 | .156 | 4 | 128 | 65 | 65 | 1651 |

### *PT-600*
### *50-65 AMP*
***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 50 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | $N_2$ |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .063 | 1.6 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .125 | 3 | 118 | 50 | 180 | 4572 |
| .125 | 3 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .125 | 3 | 117 | 50 | 120 | 3048 |
| .250 | 6 | 30/2.1 | 60/4 | 3.5 | .250 | 6 | .125 | 3 | 125 | 65 | 70 | 1778 |

### *PT-600*
### *50-65 AMP*
***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | AIRE |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 50 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** | ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .063 | 1.6 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .156 | 4 | 111 | 50 | 180 | 4572 |
| .125 | 3 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .156 | 4 | 119 | 65 | 80 | 2032 |
| .250 | 6 | 30/2.1 | 60/4 | 3.5 | .250 | 6 | .156 | 4 | 118 | 65 | 60 | 1524 |

## *PT-600*
## *50-65 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 50 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | $N_2$ |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .063 | 1.6 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .156 | 4 | 119 | 50 | 180 | 4572 |
| .125 | 3 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .156 | 4 | 125 | 65 | 80 | 2032 |
| .250 | 6 | 30/2.1 | 60/4 | 3.5 | .250 | 6 | .156 | 4 | 127 | 65 | 55 | 1397 |

## *PT-600*
## *50-65 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | AIRE |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 50 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** | ACERO AL CARBONO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .063 | 1.6 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .156 | 4 | 115 | 50 | 220 | 5588 |
| .125 | 3 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .125 | 3 | 112 | 50 | 120 | 3048 |
| .125 | 3 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .125 | 3 | 110 | 65 | 120 | 3048 |
| .187 | 5 | 30/2.1 | 60/4 | 2.2 | .250 | 6 | .156 | 4 | 118 | 65 | 95 | 2413 |
| .250 | 6 | 30/2.1 | 60/4 | 3.5 | .250 | 6 | .156 | 4 | 120 | 65 | 80 | 2032 |

## *PT-600*
## *100 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | AIRE |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 100 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 154 | 100 | 100 | 2540 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | 45/3.1 | 4.4 | .375 | 10 | .250 | 6 | 174 | 100 | 70 | 1778 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | 45/3.1 | 4.4 | .375 | 10 | .312 | 8 | 183 | 100 | 50 | 1270 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 189 | 100 | 30 | 762 |

## *PT-600*
## *100 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | **GAS DE INICIO** | AIRE |
|---|---|---|
| **BOQUILLA** 100 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | 45/3.1 | 4.4 | .375 | 10 | .125 | 3 | 154 | 100 | 55 | 1397 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | 45/3.1 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 165 | 100 | 35 | 889 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .375 | 10 | .312 | 8 | 180 | 100 | 25 | 635 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 189 | 100 | 10 | 254 |

## *PT-600*
## *100 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
|---|---|---|
| **BOQUILLA** 100 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | $N_2$ |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | 35/2.4 | 4.4 | .375 | 10 | .125 | 3 | 153 | 100 | 55 | 1397 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | 35/2.4 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 157 | 100 | 45 | 1143 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | 35/2.4 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 162 | 100 | 35 | 889 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | 35/2.4 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 185 | 100 | 13 | 330 |

## *PT-600*
## *100 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
|---|---|---|
| **BOQUILLA** 100 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | 35/2.4 | 4.4 | .375 | 10 | .125 | 3 | 153 | 100 | 55 | 1397 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | 35/2.4 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 157 | 100 | 45 | 1143 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | 35/2.4 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 162 | 100 | 35 | 889 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | 35/2.4 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 185 | 100 | 13 | 330 |

## *PT-600*
## *100 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | AIRE |
| **BOQUILLA** | 100 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** | ACERO AL CARBONO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .188 | 4 | 25/1.7 | 45/3.1 | 5.2 | .375 | 10 | .125 | 3 | 148 | 100 | 150 | 3810 |
| .250 | 6 | 25/1.7 | 45/3.1 | 4.4 | .375 | 10 | .156 | 4 | 154 | 100 | 120 | 3048 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | 45/3.1 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 159 | 100 | 65 | 1651 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 162 | 100 | 50 | 1270 |
| .625 | 16 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .500 | 13 | .281 | 7 | 175 | 100 | 35 | 889 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 184 | 100 | 20 | 508 |

## *PT-600*
## *100 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
| **BOQUILLA** | 100 | **GAS DE CORTE** | $O_2$ |
| **MATERIAL** | ACERO AL CARBONO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .188 | 4 | 25/1.7 | 45/3.1 | 4.4 | .375 | 10 | .156 | 4 | 135 | 100 | 150 | 3810 |
| .250 | 6 | 25/1.7 | 45/3.1 | 4.4 | .375 | 10 | .156 | 4 | 133 | 100 | 120 | 3048 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | 45/3.1 | 4.4 | .375 | 10 | .250 | 6 | 149 | 100 | 80 | 2032 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 141 | 100 | 60 | 1524 |
| .625 | 16 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 159 | 100 | 37 | 940 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | 45/3.1 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 162 | 100 | 20 | 508 |

## *PT-600*
## *150 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | AIRE |
| **BOQUILLA** | 150 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .188 | 4 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 148 | 150 | 200 | 5080 |
| .250 | 6 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 149 | 150 | 140 | 3556 |
| .375 | 10 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .375 | 10 | .250 | 6 | 159 | 150 | 105 | 2667 |
| .500 | 13 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .312 | 8 | 174 | 150 | 80 | 2032 |
| .750 | 19 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 180 | 150 | 45 | 1143 |
| 1 | 25 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 184 | 150 | 30 | 762 |

## *PT-600*
## *150 AMP*

***Datos de corte:***
**BOQUILLA** 150
**MATERIAL** ALUMINIO
**GAS DE INICIO** $N_2$ o H-35
**GAS DE CORTE** H-35
**GAS DE PROTECCIÓN** $N_2$

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .188 | 4 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 136 | 150 | 200 | 5080 |
| .250 | 6 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .250 | 6 | 141 | 150 | 150 | 3810 |
| .375 | 10 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .250 | 6 | 145 | 150 | 110 | 2794 |
| .500 | 13 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .312 | 8 | 155 | 150 | 90 | 2286 |
| .750 | 19 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 166 | 150 | 50 | 1270 |
| 1 | 25 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 171 | 150 | 30 | 762 |

## *PT-600*
## *150 AMP*

***Datos de corte:***
**BOQUILLA** 150
**MATERIAL** ACERO INOXIDABLE
**GAS DE INICIO** AIRE
**GAS DE CORTE** AIRE
**GAS DE PROTECCIÓN** AIRE

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .188 | 4 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 138 | 150 | 200 | 5080 |
| .250 | 6 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 146 | 150 | 165 | 4191 |
| .375 | 10 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .375 | 10 | .250 | 6 | 155 | 150 | 95 | 2413 |
| .500 | 13 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .375 | 10 | .312 | 8 | 163 | 150 | 60 | 1524 |
| .750 | 19 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 175 | 150 | 25 | 635 |
| 1 | 25 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 185 | 150 | 15 | 381 |

## *PT-600*
## *150 AMP*

***Datos de corte:***
**BOQUILLA** 150
**MATERIAL** ACERO INOXIDABLE
**GAS DE INICIO** $N_2$
**GAS DE CORTE** $N_2$
**GAS DE PROTECCIÓN** AIRE

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DEL CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .188 | 4 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .125 | 3 | 132 | 150 | 200 | 5080 |
| .250 | 6 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 140 | 150 | 130 | 3302 |
| .375 | 10 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 143 | 150 | 85 | 2159 |
| .500 | 13 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .250 | 6 | 154 | 150 | 60 | 1524 |
| .750 | 19 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .250 | 6 | 164 | 150 | 18 | 457 |
| 1 | 25 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 179 | 150 | 10 | 254 |

## *PT-600*
## *150 AMP*
***PARÁMETROS PROCESO***

***Datos de corte:***
**BOQUILLA** 150
**MATERIAL** ACERO AL CARBONO
**GAS DE INICIO** $N_2$
**GAS DE CORTE** $O_2$
**GAS DE PROTECCIÓN** AIRE

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .188 | 4 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .125 | 3 | 127 | 150 | 160 | 4064 |
| .250 | 6 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 2.6 | .375 | 10 | .187 | 5 | 130 | 150 | 150 | 3810 |
| .375 | 10 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 134 | 150 | 90 | 2286 |
| .500 | 13 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .375 | 10 | .250 | 6 | 142 | 150 | 75 | 1905 |
| .625 | 16 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .500 | 13 | .312 | 8 | 151 | 150 | 55 | 1397 |
| .750 | 19 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 157 | 150 | 45 | 1143 |
| 1 | 25 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .312 | 8 | 160 | 150 | 25 | 635 |

## *PT-600*
## *150 AMP*
***PARÁMETROS PROCESO***

***Datos de corte:***
**BOQUILLA** 150
**MATERIAL** ACERO AL CARBONO
**GAS DE INICIO** AIRE
**GAS DE CORTE** AIRE
**GAS DE PROTECCIÓN** AIRE

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .188 | 4 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 4.4 | .375 | 10 | .125 | 3 | 143 | 150 | 160 | 4064 |
| .250 | 6 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.1 | .375 | 10 | .125 | 3 | 145 | 150 | 140 | 3556 |
| .375 | 10 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.1 | .375 | 10 | .187 | 5 | 156 | 150 | 90 | 2286 |
| .500 | 13 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .375 | 10 | .250 | 6 | 160 | 150 | 75 | 1905 |
| .625 | 16 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .250 | 6 | 164 | 150 | 50 | 1270 |
| .750 | 19 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 179 | 150 | 45 | 1143 |
| 1 | 25 | 20/1.4 | (LOW) BAJO 3 | 3.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 184 | 150 | 25 | 635 |

## *PT-600*
## *200 AMP*
***PARÁMETROS PROCESO***

***Datos de corte:***
**BOQUILLA** 200
**MATERIAL** ALUMINIO
**GAS DE INICIO** $N_2$ o H-35
**GAS DE CORTE** H-35
**GAS DE PROTECCIÓN** $N_2$

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .312 | 8 | 146 | 200 | 155 | 3937 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.6 | .375 | 10 | .250 | 6 | 148 | 200 | 120 | 3048 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.6 | .375 | 10 | .312 | 8 | 155 | 200 | 110 | 2794 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .375 | 10 | 166 | 200 | 60 | 1524 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .375 | 10 | 169 | 200 | 40 | 1016 |
| 1.25 | 32 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | NR | NR | .375 | 10 | 175 | 200 | 26 | 660 |

## *PT-600*
## *200 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | AIRE |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 200 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 155 | 200 | 125 | 3175 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .375 | 10 | .250 | 6 | 165 | 200 | 110 | 2794 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .375 | 10 | .250 | 6 | 167 | 200 | 85 | 2159 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .375 | 10 | 182 | 200 | 60 | 1524 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .375 | 10 | 189 | 200 | 40 | 1016 |

## *PT-600*
## *200 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 200 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 151 | 200 | 180 | 4572 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 155 | 200 | 110 | 2794 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 159 | 200 | 70 | 1778 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .500 | 13 | .250 | 6 | 170 | 200 | 55 | 1397 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .500 | 13 | .250 | 6 | 177 | 200 | 30 | 762 |

## *PT-600*
## *200 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ o H-35 |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 200 | **GAS DE CORTE** | H-35 |
| **MATERIAL** | ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | $N_2$ |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .375 | 10 | 163 | 200 | 50 | 1270 |
| .625 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .312 | 8 | 162 | 200 | 47 | 1194 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .375 | 10 | 169 | 200 | 32 | 813 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .375 | 10 | 175 | 200 | 17 | 432 |
| 1.25 | 32 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | NR | NR | .500 | 13 | 191 | 200 | 10 | 254 |
| 1.50 | 38 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | NR | NR | .625 | 16 | 203 | 200 | 8 | 203 |

## *PT-600*
## *200 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | **GAS DE INICIO** | AIRE |
|---|---|---|
| **BOQUILLA** 200 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .375 | 10 | .125 | 3 | 142 | 200 | 140 | 3556 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 150 | 200 | 125 | 2667 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 154 | 200 | 85 | 2159 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .375 | 10 | 174 | 200 | 55 | 1397 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .500 | 13 | .375 | 10 | 180 | 200 | 20 | 508 |

## *PT-600*
## *200 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
|---|---|---|
| **BOQUILLA** 200 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .375 | 10 | .250 | 6 | 158 | 200 | 165 | 4191 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 4.4 | .375 | 10 | .187 | 5 | 149 | 200 | 105 | 2667 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 5 | 150 | 200 | 90 | 2286 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.6 | .500 | 13 | .250 | 6 | 159 | 200 | 45 | 1143 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .500 | 13 | .250 | 6 | 169 | 200 | 20 | 508 |

## *PT-600*
## *200 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | **GAS DE INICIO** | AIRE |
|---|---|---|
| **BOQUILLA** 200 | **GAS DE CORTE** | AIRE |
| **MATERIAL** ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .125 | 3 | 143 | 200 | 150 | 3810 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .125 | 3 | 146 | 200 | 100 | 2540 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .218 | 5.5 | 158 | 200 | 95 | 2413 |
| .625 | 16 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.1 | .500 | 13 | .218 | 5.5 | 160 | 200 | 75 | 1905 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.1 | .500 | 13 | .250 | 6 | 165 | 200 | 65 | 1651 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 180 | 200 | 35 | 889 |
| 1.25 | 32 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.2 | NR | NR | .375 | 10 | 182 | 200 | 25 | 635 |
| 1.50 | 38 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.2 | NR | NR | .375 | 10 | 189 | 200 | 15 | 380 |
| 1.75 | 45 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.2 | NR | NR | .375 | 10 | 201 | 200 | 10 | 255 |
| 2 | 50 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.2 | NR | NR | .375 | 10 | 211 | 200 | 6 | 152 |

## *PT-600*
## *200 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

***Datos de corte:***
**BOQUILLA** 200
**MATERIAL** ACERO INOXIDABLE

**GAS DE INICIO** $N_2$
**GAS DE CORTE** $O_2$
**GAS DE PROTECCIÓN** AIRE

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .125 | 3 | 129 | 200 | 170 | 4318 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .187 | 4 | 133 | 200 | 110 | 2794 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .375 | 10 | .218 | 5.5 | 136 | 200 | 95 | 2413 |
| .625 | 16 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.1 | .500 | 13 | .218 | 5.5 | 139 | 200 | 75 | 1905 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.1 | .500 | 13 | .250 | 6 | 142 | 200 | 55 | 1397 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 3.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 155 | 200 | 40 | 1016 |
| 1.25 | 32 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.2 | NR | NR | .375 | 10 | 164 | 200 | 25 | 635 |
| 1.50 | 38 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.2 | NR | NR | .375 | 10 | 166 | 200 | 20 | 508 |
| 1.75 | 45 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.2 | NR | NR | .375 | 10 | 185 | 200 | 10 | 255 |
| 2 | 50 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 4 | 2.2 | NR | NR | .500 | 13 | 205 | 200 | 5 | 127 |

## *PT-600*
## *250 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

***Datos de corte:***
**BOQUILLA** 250
**MATERIAL** ACERO AL CARBONO

**GAS DE INICIO** $N_2$
**GAS DE CORTE** $O_2$
**GAS DE PROTECCIÓN** AIRE

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 4.0 | .375 | 10 | .125 | 3 | 130 | 250 | 170 | 4318 |
| .375 | 10 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 4.0 | .375 | 10 | .187 | 5 | 135 | 250 | 125 | 3175 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 4.0 | .500 | 13 | .219 | 5.6 | 138 | 250 | 100 | 2540 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 4.0 | .500 | 13 | .250 | 13 | 142 | 250 | 65 | 1650 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 4.0 | .500 | 13 | .375 | 10 | 155 | 250 | 50 | 1270 |

## *PT-600*
## *325 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

***Datos de corte:***
**BOQUILLA** 360
**MATERIAL** ACERO AL CARBONO

**GAS DE INICIO** $N_2$
**GAS DE CORTE** $O_2$
**GAS DE PROTECCIÓN** AIRE

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 6.7 | .625 | 16 | .187 | 4 | 130 | 325 | 130 | 4572 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 6.7 | .625 | 16 | .187 | 4 | 132 | 325 | 90 | 2286 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 7.5 | .625 | 16 | .250 | 6 | 141 | 325 | 55-65 | |
| 1.25 | 32 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 7.5 | .625 | 16 | .250 | 6 | 146 | 325 | 35-40 | |

## *PT-600*
## *360 AMP*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
| **BOQUILLA** 360 | | **GAS DE CORTE** | $O_2$ |
| **MATERIAL** ACERO AL CARBONO | | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 6.7 | .625 | 16 | .187 | 4 | 132 | 360 | 140 | 3556 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 6.7 | .625 | 16 | .187 | 4 | 135 | 360 | 90-100 | |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 8.7 | .625 | 16 | .250 | 6 | 141 | 360 | 65-70 | |
| 1.25 | 32 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 8.7 | .625 | 16 | .250 | 6 | 146 | 360 | 45 | 1143 |
| 1.50 | 38 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 5 | 8.7 | .625 | 16 | .312 | 8 | 153 | 360 | 30-35 | |

## *PT-600*
## *360 AMP*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
| **BOQUILLA** 360 | | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** ACERO INOXIDABLE | | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 5 | 8.7 | .500 | 13 | .250 | 6 | 160 | 360 | 230 | 5842 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 5 | 7.5 | .625 | 16 | .250 | 6 | 163 | 360 | 110 | 2794 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 5 | 8.7 | .625 | 16 | .375 | 10 | 176 | 360 | 80 | 2032 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 5 | 8.7 | .625 | 16 | .500 | 13 | 192 | 360 | 45 | 1143 |

## *PT-600*
## *360 AMP*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | H-35 o $N_2$ |
| **BOQUILLA** 360 | | **GAS DE CORTE** | H-35 |
| **MATERIAL** ACERO INOXIDABLE | | **GAS DE PROTECCIÓN** | $N_2$ |

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 5 | 8.7 | .625 | 16 | .625 | 16 | 190 | 360 | 30 | 762 |

## *PT-600*
## *360 AMP*

***PARÁMETROSPROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 360 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | $N_2$ |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .250 | 6 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 9.5 | .500 | 13 | .375 | 10 | 158 | 360 | 250 | 6350 |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 9.5 | .625 | 16 | .375 | 10 | 160 | 360 | 160 | 4064 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 9.5 | .625 | 16 | .375 | 10 | 164 | 360 | 90 | 3386 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 9.5 | .625 | 16 | .375 | 10 | 171 | 360 | 60 | 1524 |

## *PT-600*
## *360 AMP*

***PARÁMETROSPROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | H-35 |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 360 | **GAS DE CORTE** | H-35 o $N_2$ |
| **MATERIAL** | ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | $N_2$ |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .500 | 13 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 1 | 9.5 | .625 | 16 | .375 | 10 | 157 | 360 | 150 | 3810 |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 1 | 9.5 | .625 | 16 | .375 | 10 | 176 | 360 | 90 | 2286 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 1 | 9.5 | .625 | 16 | .375 | 10 | 180 | 360 | 60 | 1524 |

## *PT-600*
## *400 AMP*

***PARÁMETROSPROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 400 | **GAS DE CORTE** | $O_2$ |
| **MATERIAL** | ACERO AL CARBONO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 7 | .625 | 16 | .188 | 4 | 134 | 400 | 110 | 2794 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 7 | .625 | 16 | .250 | 6 | 140 | 400 | 80 | 2032 |
| 1.25 | 32 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 4.5 | .625 | 16 | .438 | 11 | 150 | 400 | 60 | 1524 |
| 1.50 | 38 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 3 | .625 | 16 | .438 | 11 | 155 | 400 | 42 | 1067 |

## *PT-600*
## *410 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | H-35 |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 400 | **GAS DE CORTE** | H-35 |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | $N_2$ |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 0 | 6.5 | .625 | 16 | .312 | 8 | 132 | 410 | 140 | 3556 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 0 | 6.5 | .625 | 16 | .438 | 11 | 135 | 410 | 110 | 2794 |
| 1.25 | 32 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 0 | 6.5 | .625 | 16 | .500 | 13 | 141 | 410 | 85 | 2159 |
| 1.50 | 38 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 0 | 6.5 | .625 | 16 | .500 | 13 | 146 | 410 | 65 | 1651 |
| 2 | 50 | 25/1.7 | (HIGH) ALTO 0 | 6.5 | .625 | 16 | .500 | 13 | 153 | 410 | 45 | 1143 |

## *PT-600*
## *450 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
|---|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 450 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** | ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| .750 | 19 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 7 | .625 | 16 | .375 | 10 | 160 | 450 | 100 | 2540 |
| 1 | 25 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 7 | .625 | 16 | .250 | 6 | 163 | 450 | 70 | 1778 |
| 1.25 | 32 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 4.5 | .625 | 16 | .375 | 10 | 176 | 450 | 52 | 1321 |
| 1.50 | 38 | 25/1.7 | (LOW) BAJO 7 | 3 | .625 | 16 | .500 | 13 | 192 | 450 | 33 | 838 |

## *PT-600*
## *600 AMP*

***PARÁMETROS PROCESO***

| ***Datos de corte:*** | | H-35 |
|---|---|---|
| **BOQUILLA** | 600 | H-35 |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | $N_2$ |

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| 1 | 25 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 8* | .750 | 19 | .625 | 16 | 172 | 600 | 80* | 2032* |
| 1.50 | 38 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 8* | .750 | 19 | .625 | 16 | 177 | 600 | 65* | 1651* |
| 2 | 50 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 8* | móvil | | .750 | 19 | 192 | 600 | 30* | 762* |
| 3 | 75 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 8 | móvil | | .750 | 19 | 212 | 600 | 15 | 381 |

## *PT-600*
## *600 AMP*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | H-35 |
| **BOQUILLA** | 600 | **GAS DE CORTE** | H-35 |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| 1.50 | 38 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 8 | .750 | 19 | .625 | 16 | 172 | 600 | 75 | 1905 |
| 2 | 50 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 6 | móvil | | .750 | 19 | 192 | 600 | 40 | 1016 |
| 3 | 75 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 8 | móvil | | .750 | 19 | 205 | 600 | 20 | 508 |

## *PT-600*
## *600 AMP*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
| **BOQUILLA** | 600 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** | ALUMINIO | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| 1 | 25 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 0 | 8 | .625 | 16 | .375 | 10 | 158 | 600 | 100 | 2540 |
| 1.50 | 38 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 0 | 7 | .625 | 16 | .375 | 10 | 168 | 600 | 60 | 1524 |

## *PT-600*
## *600 AMP*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | H-35 |
| **BOQUILLA** | 600 | **GAS DE CORTE** | H-35 |
| **MATERIAL** | ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | $N_2$ |

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | INICIO | CORTE | PROTECCIÓN | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | PSI/BAR | PSI/BAR | @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| 1 | 25 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 8 | .750 | 19 | .500 | 13 | 163 | 600 | 40 | 1016 |
| 1.50 | 38 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 8 | .750 | 19 | .625 | 16 | 186 | 600 | 18 | 457 |
| 2 | 50 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 6 | móvil | | .750 | 19 | 204 | 600 | 12 | 305 |
| 3 | 75 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 4 | 8 | móvil | | .750 | 19 | 206 | 600 | 9 | 229 |

## *PT-600*
## *600 AMP*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ***Datos de corte:*** | | **GAS DE INICIO** | $N_2$ |
| **BOQUILLA** | 600 | **GAS DE CORTE** | $N_2$ |
| **MATERIAL** | ACERO INOXIDABLE | **GAS DE PROTECCIÓN** | AIRE |

***PARÁMETROS PROCESO***

| ESPESOR DEL MATERIAL | | AJUSTE GAS | | | DISTANCIA | | | | VOLTAJE DEL ARCO | TENSIÓN DEL ARCO | VELOCIDAD DE CORTE | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | PERFORACIÓN | | CORTE | | | | | |
| PULG. | MM | INICIO PSI/BAR | CORTE PSI/BAR | PROTECCIÓN @ 60 PSI/4BAR | PULG. | MM | PULG. | MM | | | IPM | MM/MIN |
| 1 | 25 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 0 | 8 | .625 | 16 | .500 | 13 | 160 | 600 | 70 | 1778 |
| 1.5 | 38 | FUNC. 2 | (HIGH) ALTO 0 | 8 | .625 | 16 | .500 | 13 | 163 | 600 | 40 | 1016 |

### Comentarios sobre el corte a 600A

La protección nitrógeno/gas plasma H-35 logra resultados de corte de buenos a excelentes en aluminio de 1" a 3". La protección aire/gas plasma H-35 logra resultados de calidad bastante buenos a buenos en aluminio de 1-1/2" a 3". La protección aire/gas plasma nitrógeno produce bastante buenos resultados de corte en aluminio de 1" a 1-1/2".

La protección nitrógeno/gas plasma H-35 logra la mejor calidad en acero inoxidable de 1" a 3", con superficies suaves y moderada cantidad de escoria. La protección aire/gas plasma nitrógeno puede ser utilizada para lograr cortes de buena calidad en acero inoxidable de 1" y bastante buenos en 1-1/2" a velocidades superiores que en el caso de H-35.

La perforación de placas de 2" a 3" de espesor se logra mejor si se realiza con la técnica de perforación móvil: Ponga en funcionamiento el arco a una distancia de 3/4", 250 amp y 35 a 40ipm. Inmediatamente después de la transferencia del arco, incremente la distancia a un voltaje de corte de 225 a 240 voltios. Luego de que el arco haya permanecido encendido un segundo, aumente la tensión a 600 amp durante un intervalo de dos segundos. Luego de una demora de dos segundos, reduzca la velocidad a aproximadamente la mitad de la velocidad de corte recomendada hasta que el arco queme la placa.

**ADVERTENCIA**

**¡El choque eléctrico puede ser mortal!**

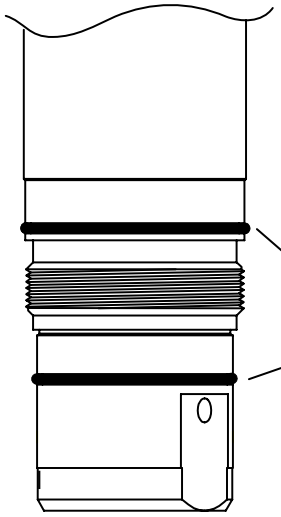
**Antes de efectuar el mantenimiento del soplete:**

- **Coloque en posición OFF el interruptor de alimentación eléctrica en la consola de la fuente de alimentación.**
- **Desconecte la fuente de alimentación principal.**

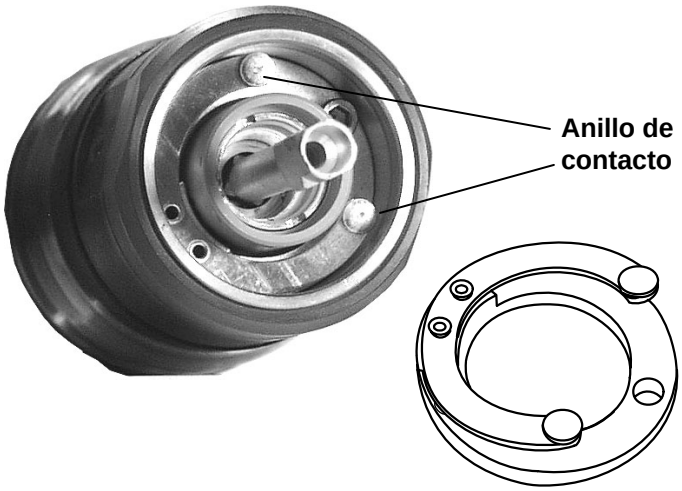
## 5.1 Introducción

El desgaste de las piezas del soplete es una ocurrencia normal en el corte por plasma. La iniciación de un arco de plasma es un proceso erosivo tanto para el electrodo como para la boquilla. Deben efectuar inspecciones y reemplazo de piezas programados y regulares en el soplete PT-600 para mantener la calidad de corte y el tamaño uniforme de las piezas.

## 5.2 Cuerpo del soplete



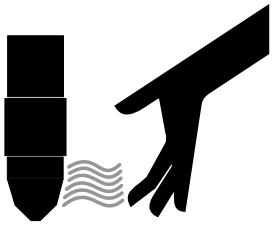

- Inspeccione diariamente los anillos en "O" y reemplácelos si están dañados o gastados.
- Antes de armar el soplete, aplique a los anillos en "O" una capa delgada de grasa de siliconas, P/N 77500101. Esto facilitará el futuro arme y desarme para prestar servicio técnico.
- El Nº de pieza de los anillos en "O" es 996528 (1,61 DI x 0,07, de BUNA-70A)




- Mantenga el anillo de contacto eléctrico sin grasa ni suciedad. P/N 0558003858
- Inspeccione el anillo al cambiar la boquilla.
- Límpielo con un isopo de algodón mojado en alcohol isopropílico.

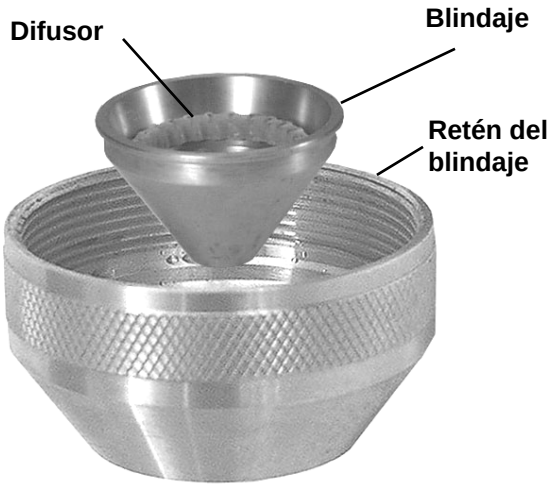
**ADVERTENCIA**

**¡El soplete caliente quemará la piel!**



**Antes de efectuar el servicio técnico, deje enfriar el soplete.**

## 5.3 Desarme del extremo delantero del soplete




1. Retire el retén del blindaje.

NOTA: Si el retén del blindaje es difícil de retirar, trate de enroscar más apretado el retén del soplete para aliviar la presión sobre el blindaje.

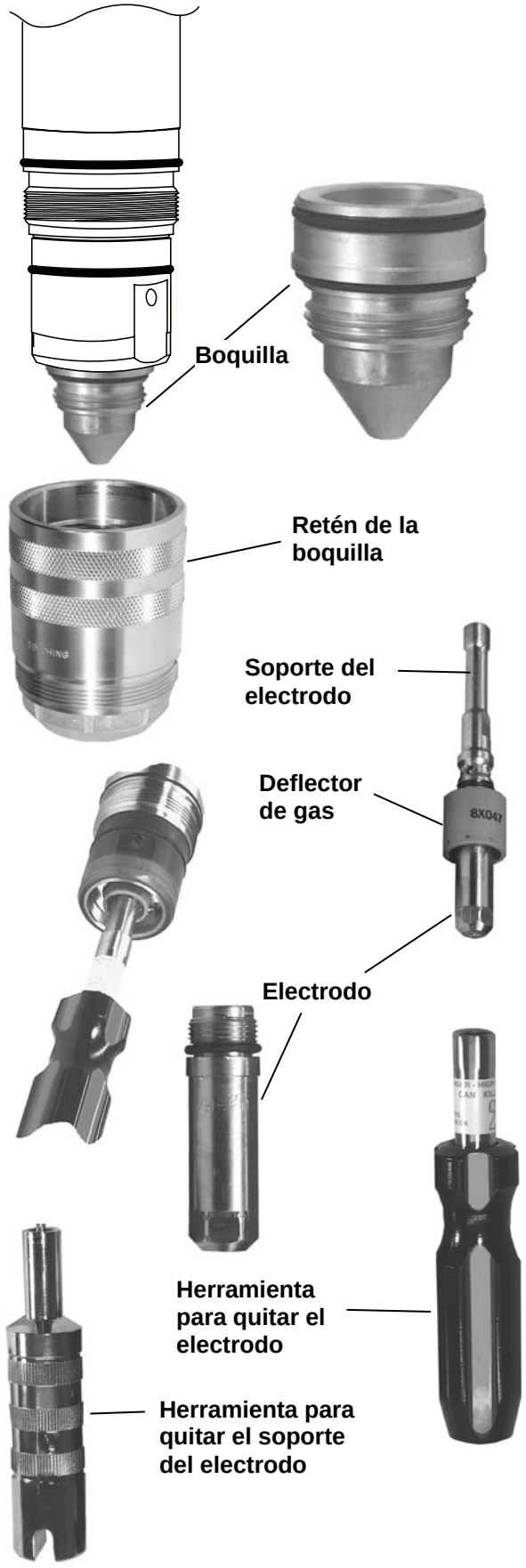
2. Inspeccione que las superficies en contacto del blindaje y el retén no tengan melladuras o suciedad que pudieran impedir que esas piezas formen una buena obturación metal con metal. Busque picaduras o signos de salto de arco eléctrico dentro del blindaje. Vea si el extremo del blindaje está fundido. Si está dañado, reemplácelo.

3. Inspeccione que el difusor no tenga residuos y límpielo según sea necesario. Se suele producir desgaste en las ranuras superiores, lo que afecta el volumen del gas. Reemplace esta pieza aproximadamente cada vez que reemplace el blindaje. El calor producto de cortar muchas piezas pequeñas en una zona concentrada o por cortar material de espesor mayor que 0,075 pulg. (19,1 mm), puede requerir recambios más frecuentes.

**PRECAUCION**

**Si arma incorrectamente el difusor en el blindaje, impedirá que el soplete funcione adecuadamente.**

**Las ranuras del difusor deben estar montadas separadas del blindaje, como se muestra.**




4. Desenrosque el retén de la boquilla y tire de la boquilla directamente hacia fuera del cuerpo del soplete.

Inspeccione que la porción del aislador del retén de la boquilla no tenga rajaduras o astillas. Si está dañado, reemplácelo.

Inspeccione en la boquilla que:

- no esté fundida o tenga marcas de excesiva transferencia de corriente.
- no tenga abolladuras por arcos eléctricos internos.
- no tenga melladuras o rayas profundas en las superficies de asiento de los anillos en “O”.
- el anillo en “O” (P/N996528), no tenga cortes o melladuras o esté gastado.
- no haya partículas de hafnio (del electrodo) y quite las que haya con lana de acero.

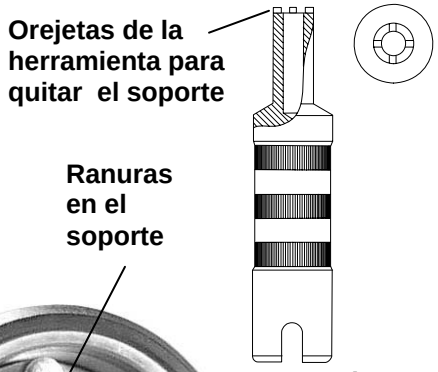
Reemplace la boquilla si encuentra cualquier daño.

NOTA: La decoloración de las superficies internas y pequeñas marcas negras del arranque, son normales y no afectan el rendimiento para cortar.

5. Retire el electrodo utilizando la herramienta para quitar el electrodo (P/N 996568). Si el soporte se apretó lo suficiente, el electrodo se desenroscará sin estar unido al soporte, como se muestra, Al instalar el electrodo , use sólo la fuerza suficiente para crear una obturación al agua entre el electrodo y el anillo en “O” del electrodo.

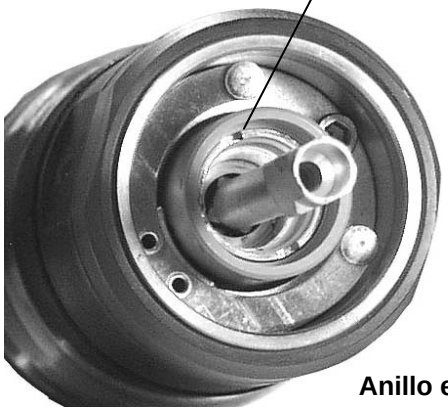
6. Desmonte el electrodo del soporte del electrodo. Inserte las partes planas sobre el soporte en la ranura cortada en el extremo de la herramienta para quitar el soporte. Saque el electrodo, usando la herramienta y girando el electrodo a la izquierda.

Si el inserto central del electrodo está picado más de 0,09 (3/32) pulg. (2,3 mm), reemplace el electrodo.

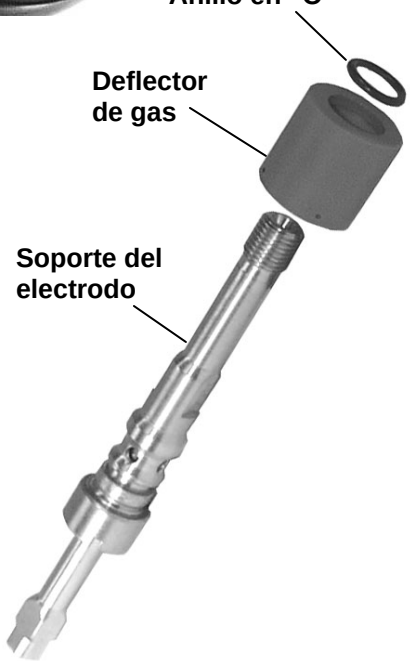

Orejetas de la herramienta para quitar el soporte
Ranuras en el soporte
Herramienta para quitar el soporte del electrodo

7. Retire el soporte del electrodo del cuerpo del soplete.

Las orejetas en el extremo de la herramienta para quitar el soporte (P/N 0558001628) encajarán en las ranuras sobre el soporte (dentro del deflector de gas).



NOTA: El soporte del electrodo se fabrica en dos piezas. No las desarme. Si el soporte está dañado, reemplace el conjunto del soporte, P/N 0558001621




8. Desarme el soporte del electrodo y el deflector de gas.

Retire cuidadosamente el anillo en "O", del soporte del electrodo y deslice el deflector de gas sacándolo del soporte. Inspeccione que la superficie de la boquilla (borde delantero) no tenga astillas. Verifique si hay rajaduras u orificios tapados. No intente limpiar los orificios. Si el deflector está dañado, reemplácelo.

**NOTA: Verifique que todos los anillos en "O" no tengan melladuras u otros daños que puedan impedirles formar una obturación estanca a los gases y el agua.**

| PRECAUCION | **Las piezas apretadas en exceso serán difíciles de desarmar y pueden dañar el soplete.**<br><br>**No apriete las piezas en exceso durante el rearmado.**<br><br>**Las piezas roscadas están diseñadas para trabajar adecuadamente cuando se aprietan con la mano, a aproximadamente 40 a 60 pulgadas-libra.** |
|---|---|

## 5.4 Armado del extremo frontal del soplete

- Invierta el orden del desarme.
- Antes de armar las piezas que hacen contacto, aplique a los anillos en “O” una delgada capa de grasa de siliconas, P/N 77500101. Esto facilitará el desarme en el futuro.
- Apriete con la mano las piezas roscadas.
- La instalación del electrodo requiere sólo moderado apriete con la mano. El soporte del electrodo siempre se debe apretar más que el electrodo.

NOTA: Al armar, coloque la boquilla dentro del retén de la boquilla y enrosque la combinación reté/boquilla en el cuerpo del soplete. Esto ayudará a alinear la boquilla con el conjunto.

Página dejada en blanco intencionalmente

## 6.1 Vida reducida de los consumibles

**Corte de esqueletos**

Cortar esqueletos (material de descarte que queda luego de que todas las piezas se han quitado de una placa). La remoción de la placa puede afectar adversamente la vida del electrodo por:

- Hace que el soplete funcione fuera del trabajo.
- Encendidos continuos del arco piloto en el borde.
- Gran incremento de la frecuencia de arranques. Este es principalmente un problema para el corte con $O_2$ y se puede aliviar eligiendo una trayectoria con una mínima cantidad de arranques.
- Aumento de la probabilidad de que la placa se levante contra la boquilla, causando un arco doble. Esto se puede mitigar mediante la atención cuidadosa del operador e incrementando la separación (del electrodo) y reduciendo las velocidad de corte.

Si es factible, utilice un soplete de gas para cortar esqueletos.

**Problemas de control de la altura**

- El descenso brusco del soplete normalmente lo causa un cambio en el voltaje del arco cuando se usa un control automático de altura. El cambio en el voltaje normalmente es el resultado de la placa que cae separándose del arco. Inhabilitar el control automático de altura y extinguir el arco más temprano, al terminar el corte sobre una placa que cae, puede eliminar estos problemas.
- El descenso brusco también lo puede causar un control de altura con fallas.

**Separación para perforar demasiado baja**

Incremente el separador para perforar.

**Arranque en los bordes con arco piloto continuo**

Coloque el soplete en posición más cuidadosamente o arranque sobre material de desecho adyacente.

**Trabajo que se bambolea**

La boquilla se puede dañar si el soplete golpea con una pieza que se bambolea hacia arriba.

**Tomar salpicaduras de perforación**

Aumente la separación o arranque con mayor avance.

**Perforación no completa al ponerse en movimiento**

Aumente el tiempo de demora inicial.

## 6.2 Sin arco piloto

| | |
|---|---|
| Smart Flow II | • No hay arco de alta frecuencia para arrancar<br>• Presión del gas de arranque demasiado alta.<br>• Limpiar y ajustar la separación de los electrodos de salto de chispa |
| Fuente de alimentación | • Contactor del arco piloto no energizado<br>• Resistor del arco piloto abierto<br>• El contactor principal de la fuente de alimentación no energiza. |
| Soplete | • Electrodo y boquilla gastados<br>• Cable del arco piloto abierto<br>• Conductores del soplete abiertos<br>• Conjunto del anillo de contacto dañado |
| Mesa | Alta conductividad del agua al cortar bajo el agua. |

## 6.3 Sin transferencia de arco

| | |
|---|---|
| Soplete | Altura de perforación demasiado alta sobre la pieza de trabajo. |
| Material | • Incrustación fuerte en la superficie superior de la placa.<br>• Placa de trabajo imprimada con pintura arriba/abajo |
| Fuente de alimentación | Conductor de trabajo entre la fuente de alimentación y la mesa, abierto. |
| Control CNC | • El pulso de alta frecuencia necesita ser configurado un tiempo muy largo en el CNC. |

## 6.4 Sin flujo previo de gas para plasma

| | |
|---|---|
| Soplete | • Restricción en la manguera de gas para plasma.<br>• Restricción en el deflector de gas. |
| Suministro | Suministro de gas para plasma desconectado |
| Smart Flow II | Válvula proporcional en el control de flujo no abierta. |

## 6.5 Sin flujo previo de gas para atmósfera protectora

| | |
|---|---|
| Soplete | • Restricción en la manguera de gas para atmósfera protectora<br>• Abertura de la taza del gas para atmósfera protectora bloqueada por salpicaduras de perforación.<br>• Falta el difusor, el gas de la atmósfera protectora está tapado<br>• Difusor deformado por el calor |
| Suministro | Suministro de gas para atmósfera protectora desconectado |
| Smart Flow II | Solenoide para gas de la atmósfera protectora en el Smart Flow II, abierto |

## 6.6 El soplete falla en encender

| | |
|---|---|
| Smart Flow II | • Baja presión del gas de arranque<br>• Requisito del interruptor de flujo de agua de enfriamiento no satisfecho en el Smart Flow II. Flujo mínimo requerido: 1 galón/min.<br>• No hay alta frecuencia |
| Enfriador de agua (WC7) | Presión de la bomba de agua de enfriamiento muy baja. Debe ser 135 psi (9,32 bars) |
| Soplete | El electrodo restringe el flujo de agua de enfriamiento a través del soplete. |

## 6.7 No hay alta frecuencia en el soplete

| | |
|---|---|
| Soplete | • Cable del arco piloto abierto<br>• Conductores del soplete abiertos<br>• Conjunto del anillo de contacto dañado |
| Smart Flow II | No hay presentes 115 VCA para el transformador de HF en el Smart Flow II |

Página dejada intencionalmente en blanco.

# SECTION 7 REPLACEMENT PARTS

## 7.1 General

Always provide the serial number of the unit on which the parts will be used. The serial number is stamped on the unit nameplate.

## 7.2 Ordering

To ensure proper operation, it is recommended that only genuine ESAB parts and products be used with this equipment. The use of non-ESAB parts may void your warranty.

Replacement parts may be ordered from your ESAB Distributor or from:

**ESAB Welding and Cutting Products**
**ATTN: Customer Service Department**
**PO Box 100545 Ebenezer Road**
**Florence, SC USA 29501-0545**
**Phone (843) 664-4405**
**(800) ESAB-123 (372-3123)**

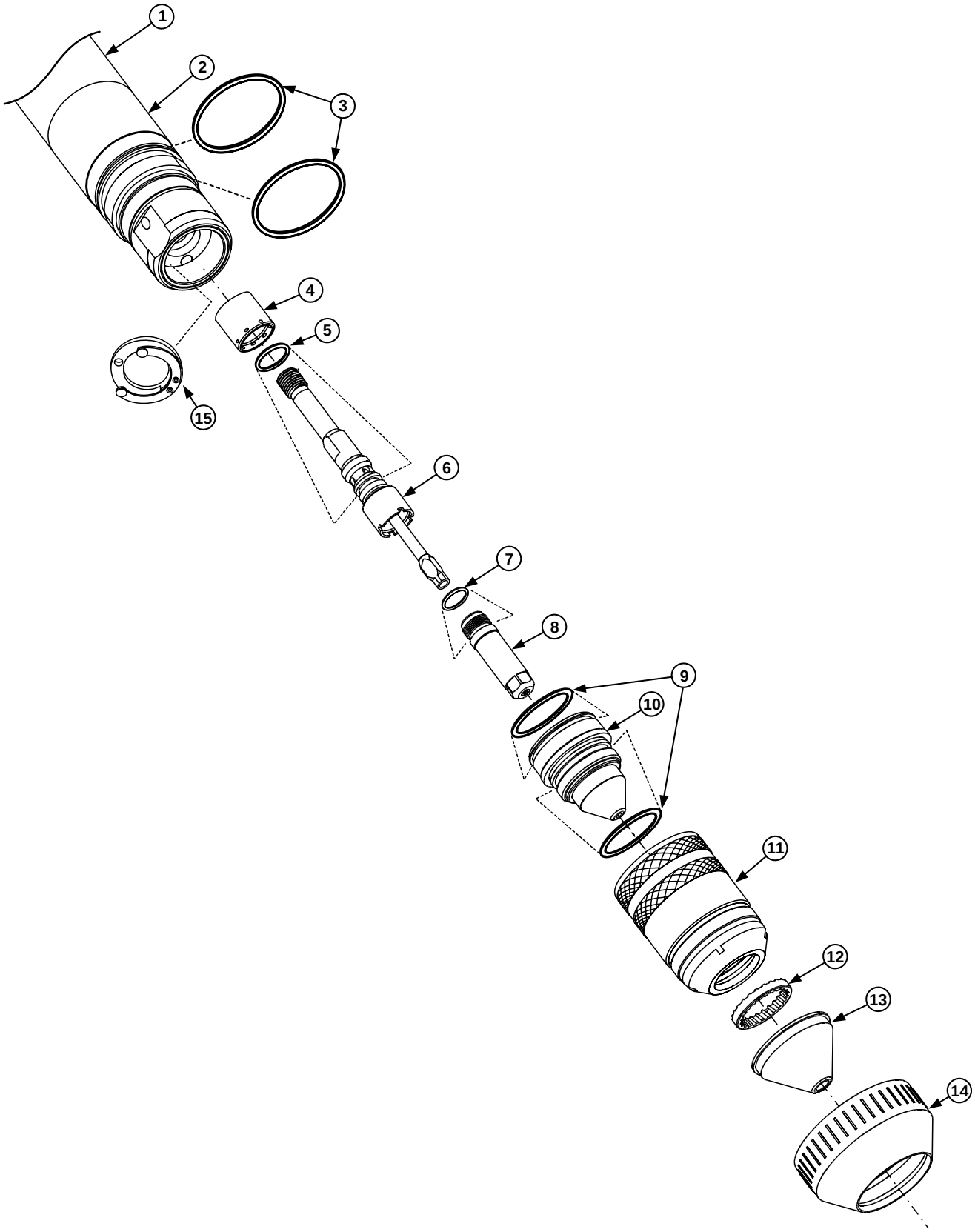
**ESAB Cutting Systems - Canada**
**6010 Tomken Road**
**Mississauga, Ontario, Canada L5T 1X9**
**Phone (905) 670-0220**
**Fax (905) 670-4879**

**ESAB Cutting Systems GMBH**
**Robert-Bosch-Strasse 20**
**Postfach 1128**
**D-61184 Karben 1**
**Phone 011-49-6039-400**
**Fax 011-49-6039-403-02**
**http://www.esab.de**

Be sure to indicate any special shipping instructions when ordering replacement parts.

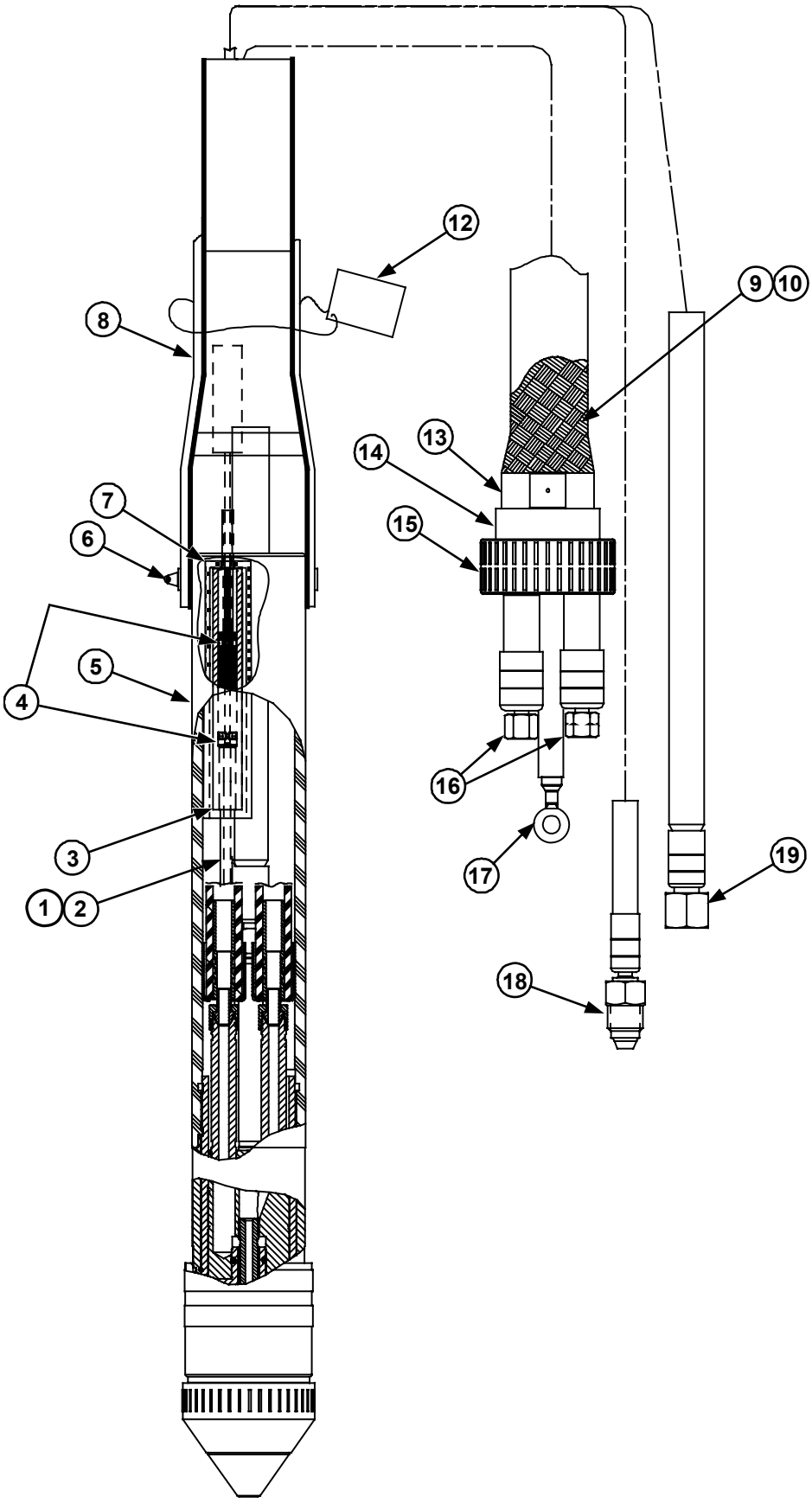
Refer to the Communications Guide located on the last page of this manual for a list of customer service phone numbers.

## 7.3 PT-600 Torch Replacement Front End Parts



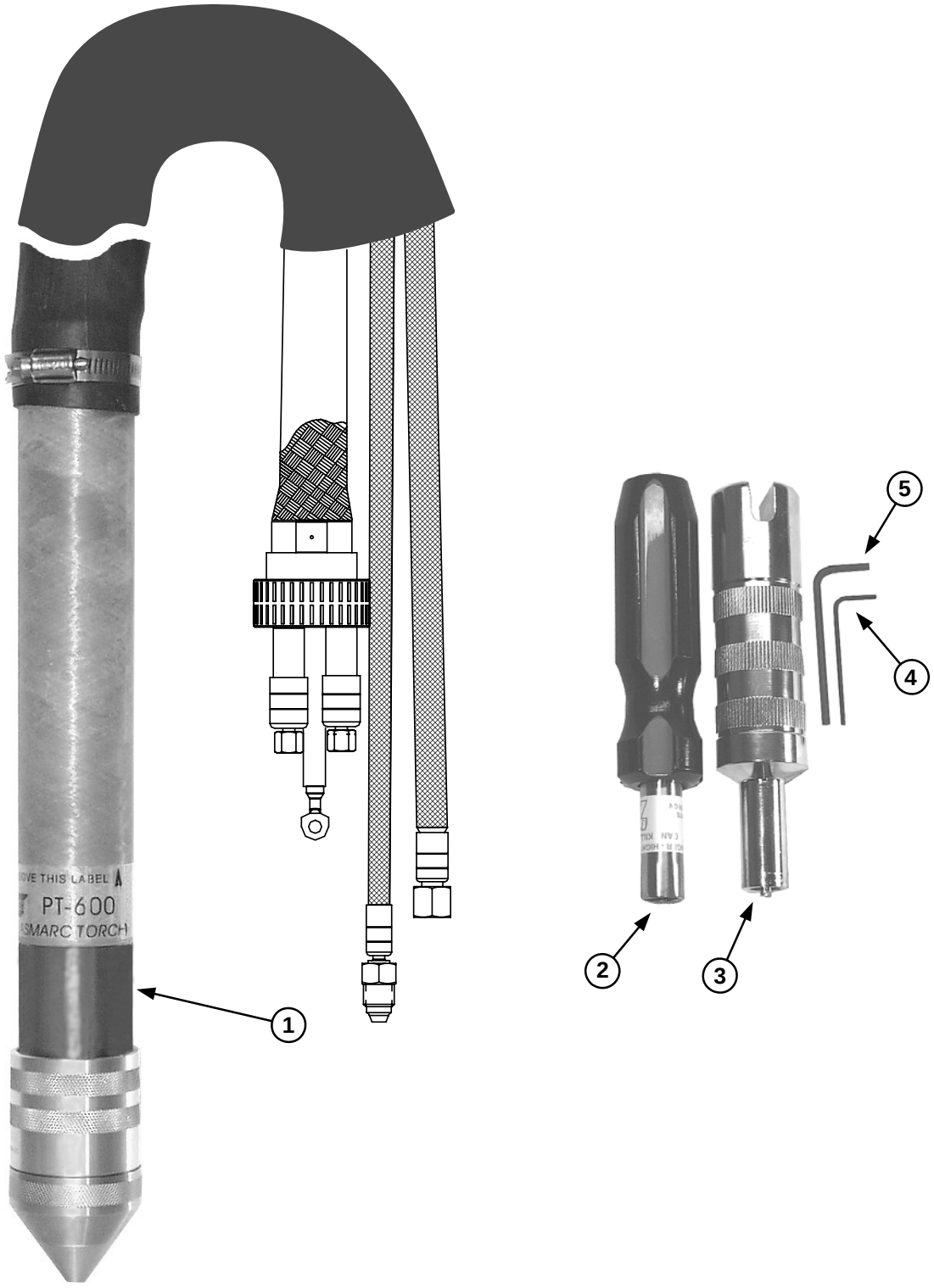
| Item Number | Part Number | Quantity | Description |
|---|---|---|---|
| 1 | 0558001626 | 1 | PT-600 Torch Sleeve |
| 2 | 0558001825 | 1 | PT-600 Torch Body w/O-Rings |
| 3 | 996528 | 2 | O-rings supplied with body |
| 4 | 0558002533 | 1 | Baffle, 4 Hole |
| | 0558001625 | 1 | Baffle, 8 Hole |
| | 0558002532 | 1 | Baffle, 32 Hole |
| | 0558002534 | 1 | Baffle, 4 Hole, Reverse Swirl |
| | 0558002530 | 1 | Baffle, 8 Hole, Reverse Swirl |
| | 0558002531 | 1 | Baffle, 32 Hole, Reverse Swirl |
| 5 | 86W99 | 1 | O-Ring supplied with Electrode Holder |
| 6 | 0558001621 | 1 | Electrode Holder w/O-Ring |
| 7 | 86W99 | 1 | O-Ring Supplied With Electrode |
| 8 | 0558001624 | 1 | Electrode, 250 Amp |
| | 0558002516 | 1 | Electrode, 360/400 Amp |
| | 0558002499 | 1 | Electrode, N2, H-35, 600 AMP |
| 9 | 181W89 | 2 | O-Rings supplied with nozzle |
| 10 | 0558001881 | 1 | Nozzle, 50 Amp |
| | 0558001882 | 1 | Nozzle, 100Amp |
| | 0558001883 | 1 | Nozzle, 150 Amp |
| | 0558001884 | 1 | Nozzle, 200 Amp |
| | 0558001623 | 1 | Nozzle, 250 Amp |
| | 0558001885 | 1 | Nozzle, 360 Amp |
| | 0558001886 | 1 | Nozzle, 400 Amp |
| | 0558001887 | 1 | Nozzle, 600 Amp |
| | 37082 | 1 | Nozzle Retaining Cup |
| 11 | | | |
| | 21796 | 1 | Gas Diffuser, 50 Amp |
| 12 | 21944 | | Gas Diffuser, 100 to 360 Amp |
| | 22496 | | Gas Diffuser, 100 to 360 Amp Reverse |
| | 21795 | 1 | Shield, 50 Amp |
| 13 | 21802 | 1 | Shield, 260 Amp |
| | 21945 | 1 | Shield, 360 Amp |
| 14 | 37081 | 1 | Shield Retainer |
| 15 | 0558003858 | 1 | Contact Ring Assembly |

## 7.4 Hoses And Cables



| Item No. | Part Number | Quantity | Description |
|---|---|---|---|
| 1 | 37075 | | Pilot Arc Buss Assembly |
| 2 | 37076 | | Pilot Arc Buss Insulator |
| 3 | 20408 | | H.F. Connector |
| 4 | 61330980 | | SCR 6-32 X .125 Hex Socket Set |
| 5 | 0558001626 | | PT-600 Sleeve (Handle) |
| 6 | 996565 | | Hose Clamp, 1.56 I.D. X 2.5 O.D. Stainless |
| 7 | 20409 | | Insulator –H.F. Connection |
| 8 | 0558003840<br>0558003841<br>0558003842<br>0558003843<br>0558003844<br>0558003845<br>0558003846<br>0558003847 | | Torch Lead Sleeving, 4.5 ft. (1,4 m)<br>Torch Lead Sleeving, 6 ft. (1,8 m)<br>Torch Lead Sleeving, 7.2 ft. (2,2 m)<br>Torch Lead Sleeving, 12 ft. (3,7 m)<br>Torch Lead Sleeving, 15 ft. (4,6 m)<br>Torch Lead Sleeving, 17 ft. (5,2 m)<br>Torch Lead Sleeving, 20 ft. (6,1 m)<br>Torch Lead Sleeving, 25 ft. (7,6 m) |
| 9 | | | Electrical tape |
| 10 | 0558001505 | 1.5’ | Expandable braid |
| 11 | | | |
| 12 | 954063 | | Electrical Warning Tag |
| 13 | 951168 | | Band Clamp |
| 14 | 33030 | | Shield Connector Nipple |
| 15 | 33029 | | Shield Nut Connector |
| 16 | 34775<br>996248<br>0558004131<br>34363<br>33209<br>34364<br>33210<br>33211 | | Power Cable, 4.5 ft (1,3 m)<br>Power Cable, 6 ft (1,8 m)<br>Power Cable, 7.2 ft. (2,2m)<br>Power Cable, 12 ft (3,7 m)<br>Power Cable, 15 ft (4,6 m)<br>Power Cable, 17 ft (5,2 m)<br>Power Cable, 20 ft (6,1 m)<br>Power Cable, 25 ft (7,6 m) |
| 17 | 0558005882<br>0558005883<br>0558005884<br>0558005885<br>0558005886<br>0558005887<br>0558005888<br>0558005889<br>0558005890 | | Pilot Arc Cable, 4.5 ft. (1,4 m)<br>Pilot Arc Cable, 6 ft (1,8 m)<br>Pilot Arc Cable, 7.2 ft (2,2 m)<br>Pilot Arc Cable, 12 ft. (3,7 m)<br>Pilot Arc Cable, 15 ft. (4,6 m)<br>Pilot Arc Cable, 17 ft. (5,2 m)<br>Pilot Arc Cable, 20 ft. (6,1 m)<br>Pilot Arc Cable, 24.5 ft (7,5 m)<br>Pilot Arc Cable, 25 ft. (7,6 m) |
| 18 | 34776<br>34360<br>0558004133<br>34361<br>33203<br>34362<br>33204<br>33205 | | Gas Hose, 4.5 ft. (1,3 m)<br>Gas Hose, 6 ft (1,8 m)<br>Gas Hose, 7.2 ft. (2,2m)<br>Gas Hose, 12 ft. (3,7 m)<br>Gas Hose, 15 ft. (4,6 m)<br>Gas Hose, 17 ft. (5,2 m)<br>Gas Hose, 20 ft. (6,1 m)<br>Gas Hose, 25 ft. (7,6 m) |
| 19 | 37192<br>37193<br>0558004134<br>37194<br>37195<br>37196<br>37197<br>37198 | | Shield Gas Hose, 4.5 ft. (1,3 m)<br>Shield Gas Hose, 6 ft (1,8 m)<br>Shield Gas Hose, 7.2 ft. (2,2m)<br>Shield Gas Hose, 12 ft. (3,7 m)<br>Shield Gas Hose, 15 ft. (4,6 m)<br>Shield Gas Hose, 17 ft. (5,2 m)<br>Shield Gas Hose, 20 ft. (6,1 m)<br>Shield Gas Hose, 25 ft. (7,6 m) |

## 7.5 Complete Assemblies and Tools



| Item Number | Part Number | Description |
|---|---|---|
| 1 | 0560935685 | Mini-Bevel PT-600 Torch w/12 ft (3,7 m) leads |
| | 0558001827 | PT-600 Torch Assembly w/4.5 ft. (1.3 m) leads |
| | 0558001828 | PT-600 Torch Assembly w/6 ft. (1,8 m) leads |
| | 0558004123 | PT-600 Torch Assembly w/7.2 ft. (2,2 m) leads |
| | 0558001829 | PT-600 Torch Assembly w/12 ft. (3,7 m) leads |
| | 0558001830 | PT-600 Torch Assembly w/15 ft. (4,6 m) leads |
| | 0558001831 | PT-600 Torch Assembly w/17 ft. (5,2 m) leads |
| | 0558001832 | PT-600 Torch Assembly w/20 ft. (6,1 m) leads |
| | 0558001833 | PT-600 Torch Assembly w/25 ft. (7,6 m) leads |
| | 954917 | PT-600 Label |
| 2 | | |
| | 996568 | Nut Driver (Electrode Tool) |
| 3 | | |
| | 0558001628 | Electrode Holder Tool |
| 4 | | |
| | 93750006 | Hex Key Wrench, .0625" Short arm |
| 5 | | |
| | 93750010 | Hex Key Wrench, .109" |
| Not Shown | | |
| | 953782 | Warning Label, “EXPLOSION” |
| Not Shown | | |
| | 08N65 | Nozzle Compound |
| Not Shown | | |
| | 77500101 | Dow Silicon DC-111 Grease |

## 7.6 Parts Kits

| Item number | Quantity | P/N | Description |
|---|---|---|---|
| **1** | | **0558002478** | **200 Amp Starter Kit** |
| | 4 | 0558001624 | Electrode O2 |
| | 1 | 17672 | Lubricant |
| | 1 | 37082 | Nozzle Retaining Cup |
| | 1 | 996568 | Tool, Nut Driver |
| | 1 | 0558004611 | Tool, Electrode Holder |
| | 4 | 0558002499 | Electrode PT-19 600A Tungsten |
| | 2 | 0558001881 | Nozzle 50A |
| | 2 | 0558001883 | Nozzle 150A |
| | 2 | 0558001884 | Nozzle 200A |
| | 2 | 0558001882 | Nozzle 100A |
| | 2 | 21795 | Shield 50A |
| | 1 | 21796 | Diffuser 50A |
| | 2 | 21802 | Shield 100-250A |
| | 2 | 21944 | Diffuser 100-360A |
| | 1 | 37081 | Shield Retainer |
| | 2 | 0558002533 | Baffle, Gas Swirl |
| | 1 | 14K07 | O-ring .364 ID x .070 |
| | 1 | 996528 | O-ring 1.614 ID x .070 |
| | 1 | 0558003858 | Contact Ring Assembly |
| | 1 | 37073 | Contact Ring Screw |

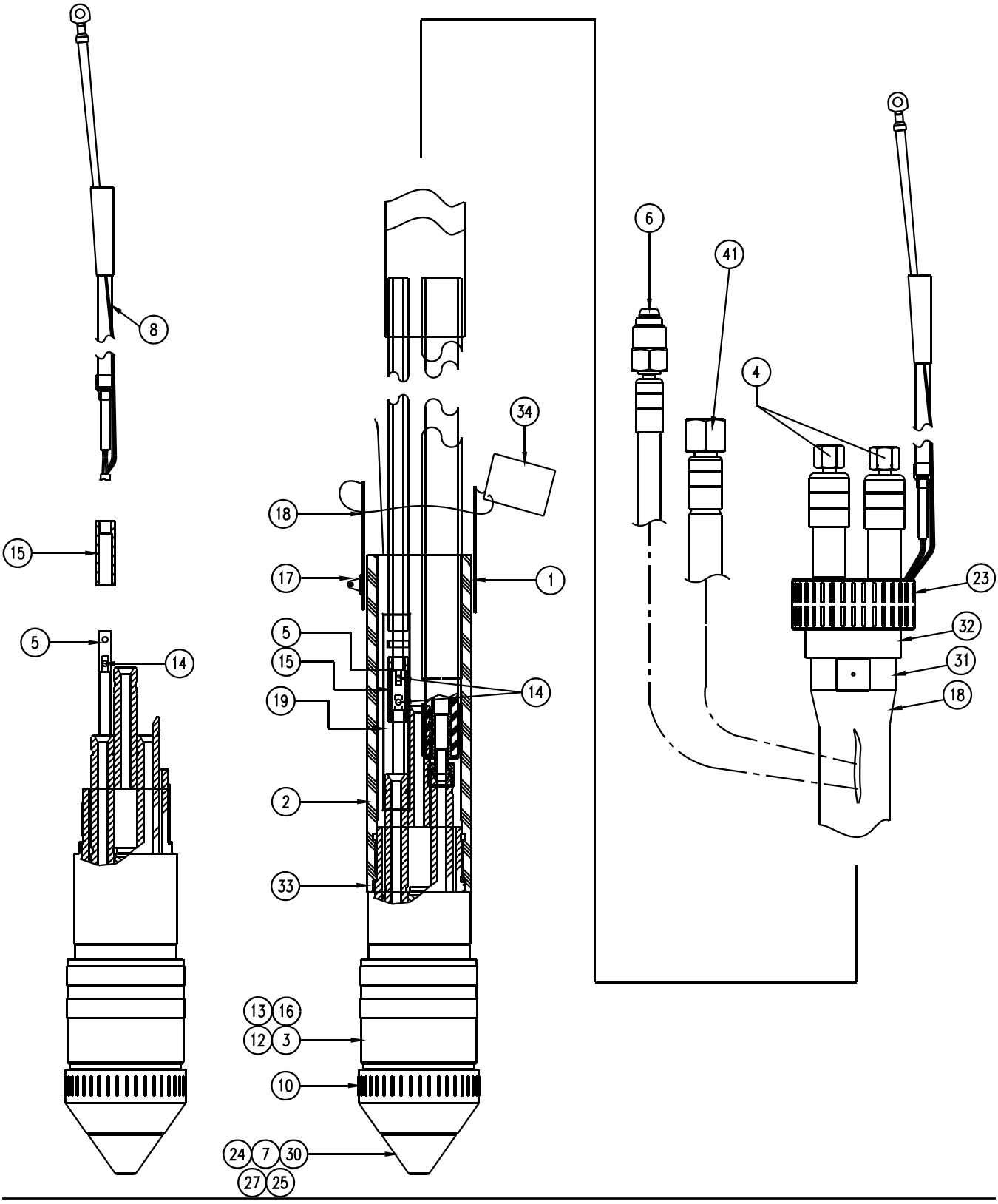
| Item number | Quantity | P/N | Description |
|---|---|---|---|
| **2** | | **0558002479** | **PT-600 Spare Parts Kit** |
| | 1 | 17672 | Silicone Lubricant |
| | 1 | 0558004611 | Electrode Holder Tool |
| | 1 | 996568 | Electrode Tip Tool |
| | 5 | 996528 | O-rings |
| | 2 | 0558002533 | Baffle, 4 hole |
| | 2 | 0558001625 | Baffle, 8 hole |
| | 1 | 0558002532 | Baffle, 32 hole |
| | 1 | 0558002534 | Baffle, 4 hole reverse |
| | 1 | 0558002530 | Baffle, 8 hole reverse |
| | 1 | 0558002531 | Baffle, 32 hole reverse |
| | 5 | 86W99 | O-ring |
| | 1 | 0558001621 | Electrode Holder w/O-ring |
| | 5 | 0558001624 | Electrode 250 Amp |
| | 2 | 0558002516 | Electrode 360/400 Amp |
| | 2 | 0558002499 | Electrode, N2, H-35, |
| | 5 | 181W89 | Nozzle O-rings |
| | 2 | 0558001881 | Nozzle, 50 Amp |
| | 2 | 0558001882 | Nozzle, 100 Amp |
| | 2 | 0558001883 | Nozzle, 150 Amp |
| | 5 | 0558001884 | Nozzle, 200 Amp |
| | 5 | 0558001623 | Nozzle, 250 Amp |
| | 5 | 0558001885 | Nozzle, 360 Amp |
| | 2 | 0558001886 | Nozzle, 400 Amp |
| | 2 | 0558001887 | Nozzle, 600 Amp |
| | 1 | 37082 | Nozzle Retaining Clip |
| | 1 | 21796 | Gas Diffuser, 50 Amp |
| | 1 | 21944 | Gas Diffuser, 100 to 360 Amp |
| | 1 | 22496 | Gas Diffuser, 100 to 360 Amp reverse |
| | 2 | 21795 | Shield, 50 Amp |
| | 5 | 21802 | Shield, 260 Amp |
| | 2 | 21945 | Shield, 360 Amp |
| | 1 | 37081 | Shield Retainer |
| | 1 | Reference | Tool Box |
| | 1 | 0558003858 | Contact Ring Assembly |
| | 1 | 37073 | Contact Ring Screw |

## 7.6 200A STARTER KIT 0558004907 - EPP

0558004907 consisting of:

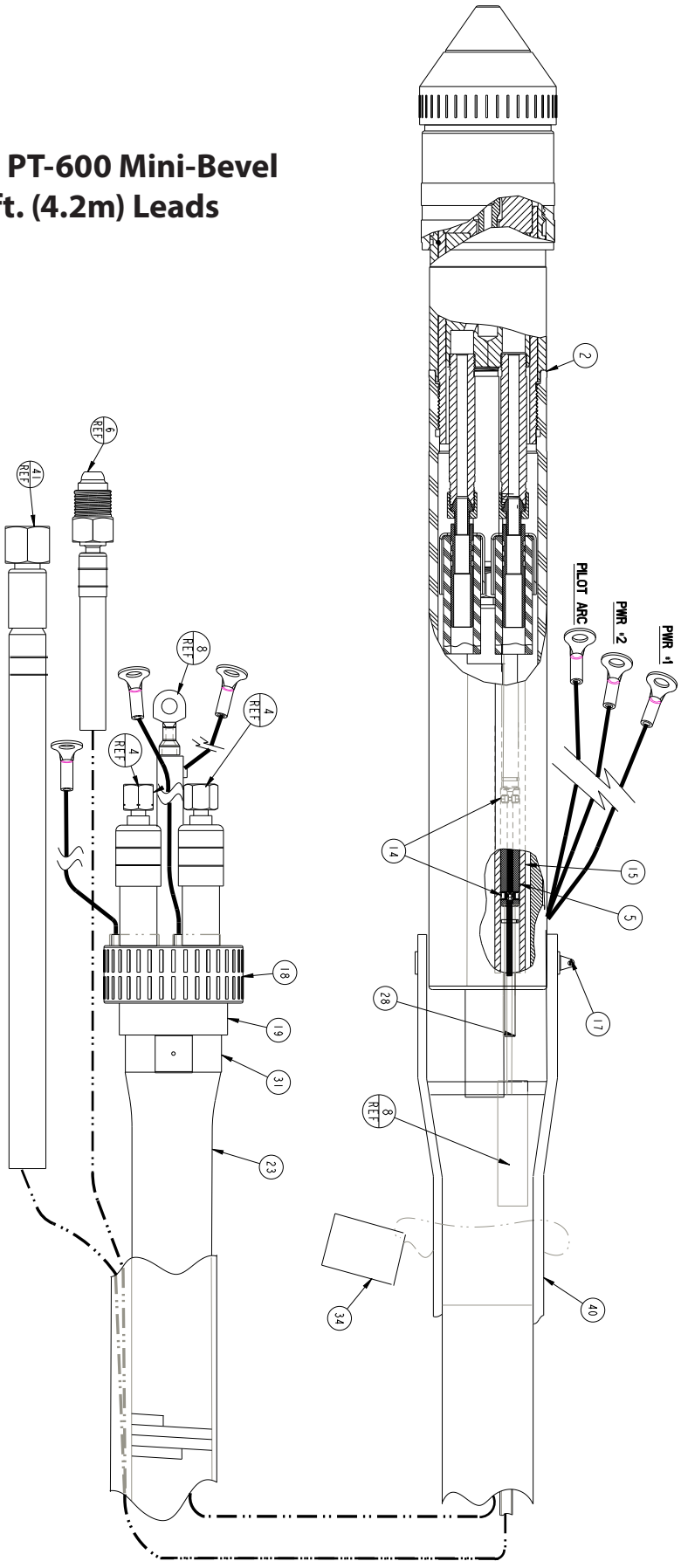
| QTY | P/N | DESCRIPTION |
|---|---|---|
| 5 | 0558001624UL | Electrode, 02 (Ultra-life) |
| 1 | 17672 | Lubricant |
| 1 | 37082 | Nozzle, Retaining Cup |
| 1 | 996568 | Tool, Nut Driver |
| 1 | 0558004611 | Tool, Electrode Holder |
| 1 | 0558001628 | Electrode Holder, PT-600 |
| 3 | 0558001624 | Electrode, 250A, PT-600 |
| 2 | 0558002499 | Electrode, 600A, PT-600 |
| 5 | 0558005456 | Nozzle, 50A, PT-600 |
| 5 | 0558001881 | Nozzle, 50A, PT-600 |
| 5 | 0558001882 | Nozzle, 100A |
| 5 | 0558001883 | Nozzle, 150-200A |
| 5 | 0558001884 | Nozzle, 200A, PT-600 |
| 2 | 21795 | Shield, 50A, PT-19XL |
| 5 | 0558004678 | Shield, 100-200A, EPP |
| 5 | 21802 | Shield, 100-250A, PT-19XL |
| 2 | 0558005458 | Shield, Dia. .120", PT-600 |
| 1 | 37081 | Shield Retainer |
| 2 | 21944 | Diffuser, 100-360A |
| 1 | 21796 | Diffuser, 50A, PT-19XL |
| 2 | 0558002533 | Baffle, Gas Swirl, 4X032P |
| 2 | 0558005457 | Baffle, Gas Swirl, 20-50A |
| 2 | 996528 | O-ring 1.614" ID x .07" Dia. |
| 1 | 0558003858 | Contact Ring Assembly |
| 1 | 37073 | Contact Ring Screw |

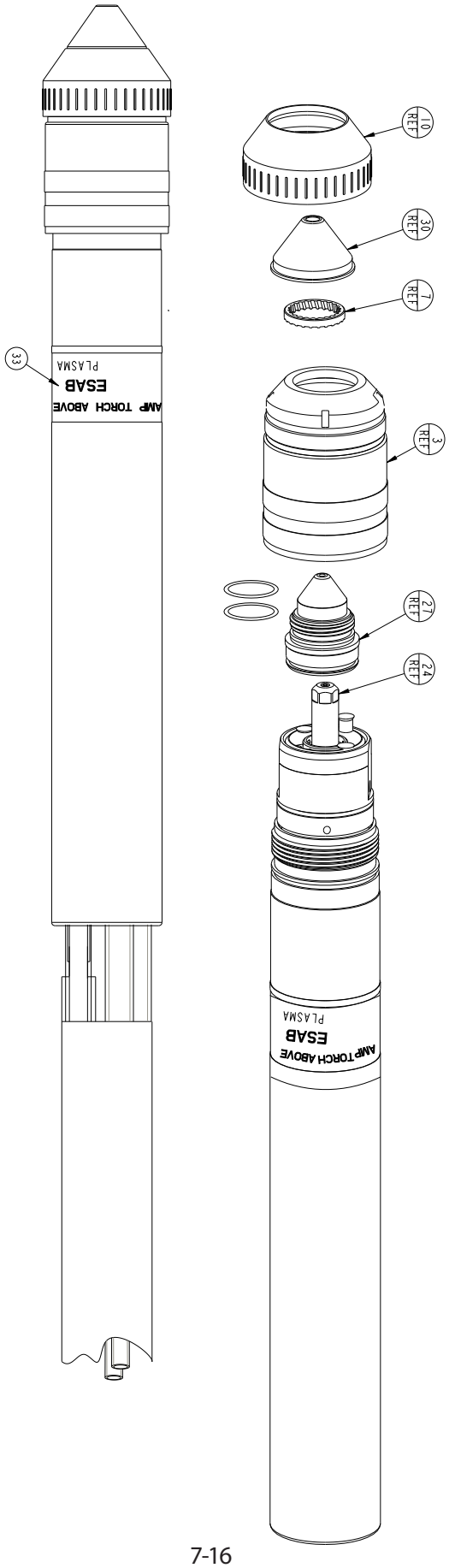
## 7.7 0560935685 - Complete PT-600 Mini-Bevel Torch with 12 ft. (3.7m) Leads
## 0558005850 - Complete PT-600 Mini-Bevel Torch with 14 ft. (4.3m) Leads
## 0560939255 - Lead Assembly without Torch

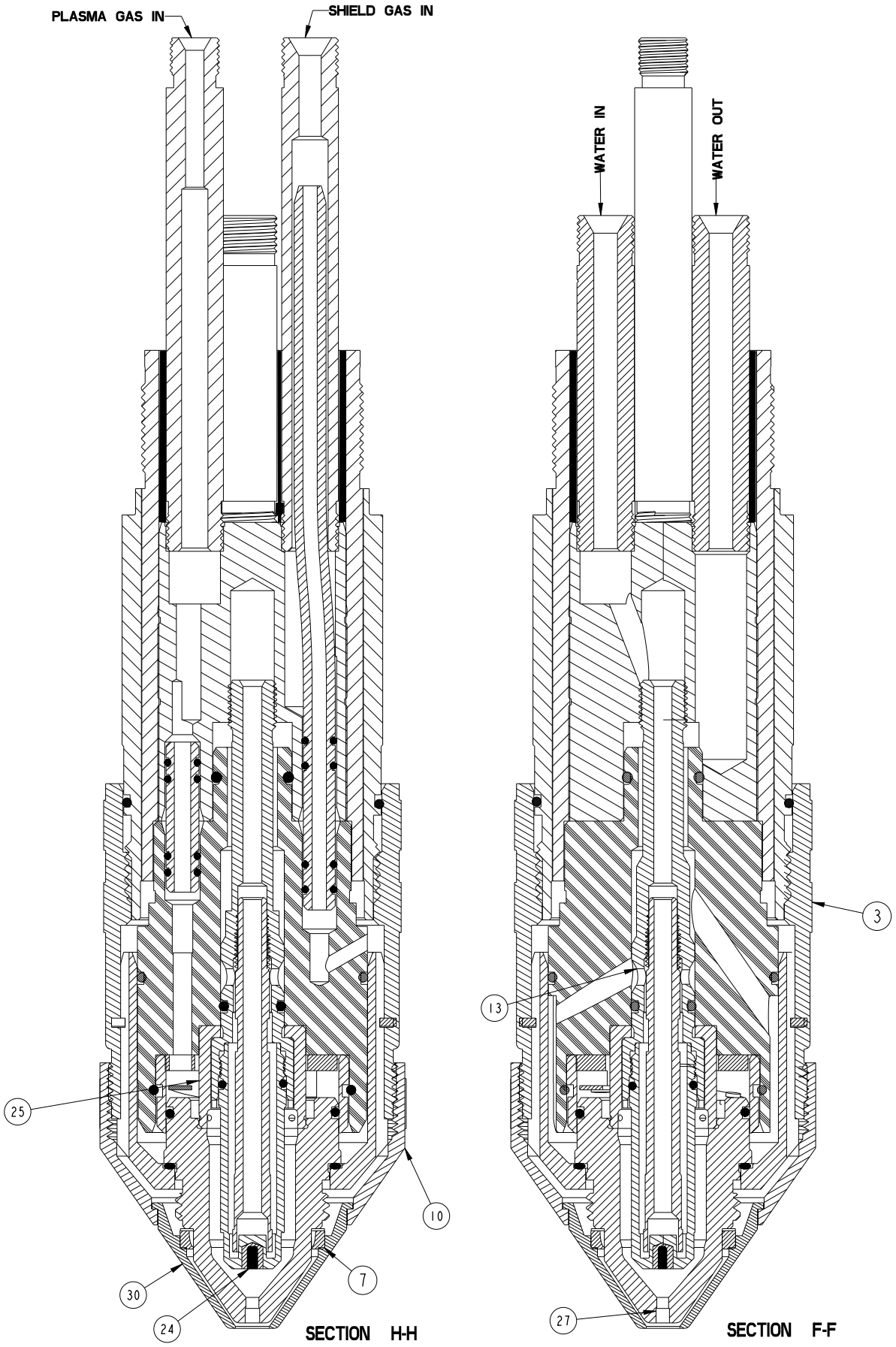


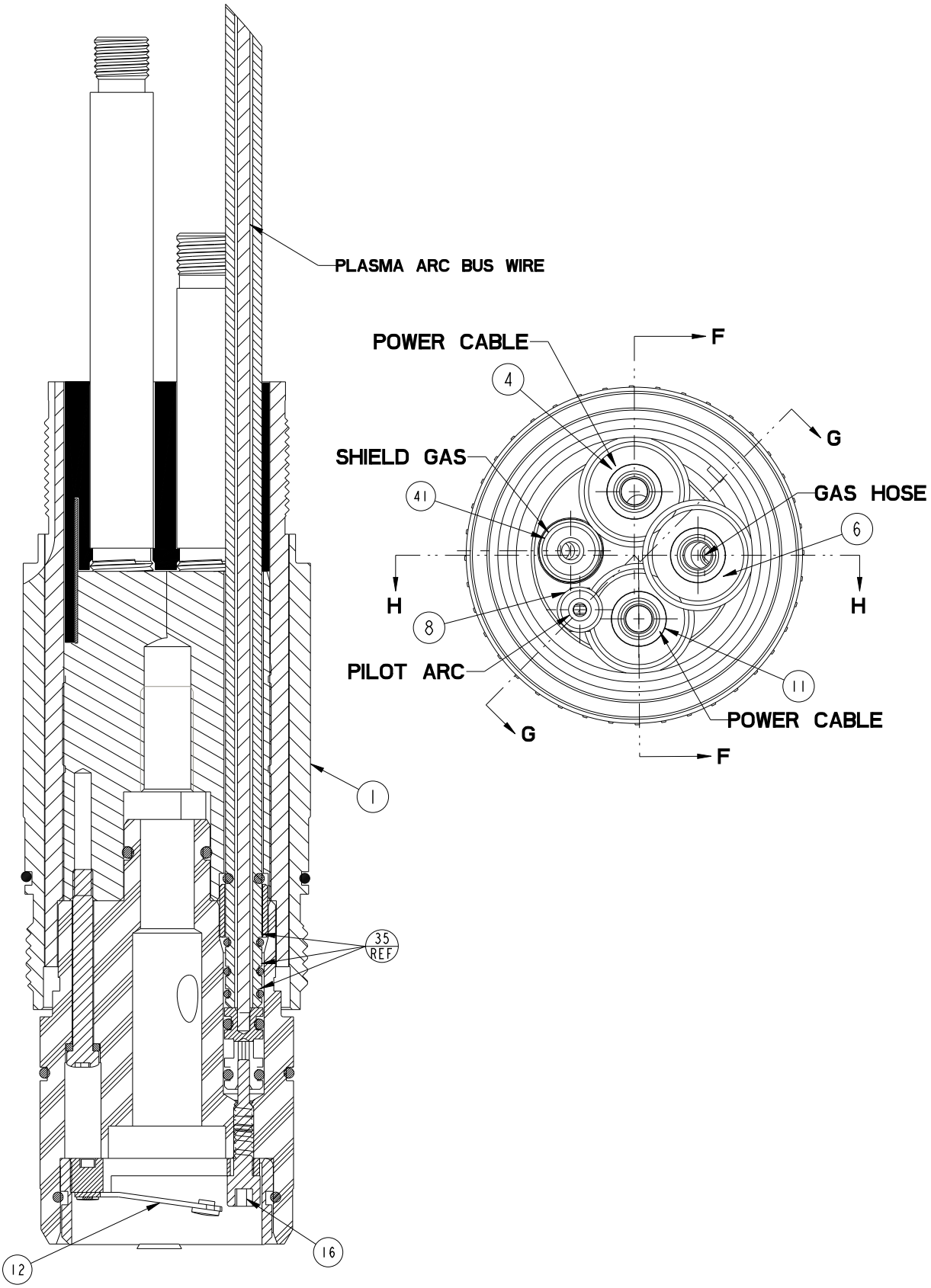
| Item No. | Part Number | Qty. | Description |
|---|---|---|---|
| 1 | 0558001825 | 1 | PT-19P TORCH BODY MACHINED |
| 2A | 0560935676 | 1 | SLEEVE TORCH PT-600 MINI BEVEL, 12FT |
| 2B | 0558003844 | 1 | SLEEVE TORCH PT-600 MINI BEVEL, 15FT |
| 3 | 837082 | 1 | NOZZLE RETAINING CUP AY |
| 4A | 0560935680 | 2 | CABLE POWER 12FT |
| 4B | 0558005848 | 2 | CABLE POWER 14FT |
| 5 | 17974 | 1 | CONNECTOR H.F. 0.25 OD X 0.78 LNG |
| 6A | 0560935678 | 1 | HOSE GAS 12FT |
| 6B | 0558005847 | 1 | HOSE GAS 14FT |
| 7 | 821944 | 1 | DIFFUSER 100-360A |
| 8A | 80558003942 | 1 | CABLE PILOT ARC MIN BEVEL, 12FT |
| 8B | 0558005846 | 1 | CABLE PILOT ARC MIN BEVEL, 14FT |
| 10 | 837081 | 1 | SHIELD RETAINER |
| 12 | 80558003858 | 1 | CONTACT RING AY PT-36 |
| 13 | 80558001621 | 1 | ELECTRODE HOLDER AY PT-600 |
| 14 | 61330980 | 2 | SCR #6-52 X 1/8 HEX SOCKET SET |
| 15 | 0560987638 | 1 | INSULATOR HF PT-600 MINI-BEVEL |
| 16 | 837073 | 1 | CONTACT RING SCREW |
| 17 | 8996565 | 1 | CLAMP HOSE W/D 1.56 ID X 2.50 0D SS |
| 18 | 0560935682 | 1 | ASSY SLEEVE LEATHER MINI BEV |
| 19 | 90863004 | 3.5” | TBG SHRINK SRCDPO BLK .50 ID |
| 25 | 33029 | 1 | NUT SHIELD CONNECTOR |
| 24 | 80558001624 | 1 | ELECTRODE 250A PT-600 |
| 25 | 80558001625 | 1 | BAFFLE GAS STD 8 X 0.047 PT-600 |
| 27 | 80558001623 | 1 | NOZZLE 250AMP PT-600 |
| 30 | 821802 | 1 | SHIELD 100-250 AMP |
| 31 | 951168 | 1 | CLAMP, BAND-IT |
| 32 | 33030 | 1 | NIPPLE, SHIELD |
| 35 | 954917 | 1 | LABEL, PT-600 |
| 34 | 954063 | 1 | TAG, ELECTRICAL WARNING |
| 41A | 0560935679 | 1 | HOSE SHIELD GAS 12FT |
| 41B | 0558005849 | 1 | HOSE SHIELD GAS 14FT |

## 7.8 0558007580 - PT-600 Mini-Bevel Torch with 14 ft. (4.2m) Leads




10 REF
30 REF
7 REF
3 REF
27 REF
24 REF
33
ESAB
PLASMA
AMP TORCH ABOVE


PLASMA GAS IN
SHIELD GAS IN
25
10
30
7
24
SECTION H-H
WATER IN
WATER OUT
3
13
27
SECTION F-F


PLASMA ARC BUS WIRE
POWER CABLE
4
F
G
SHIELD GAS
41
GAS HOSE
6
H
H
8
PILOT ARC
11
POWER CABLE
G
F
1
35
REF
12
16

SECTION G-G

| MODEL NO. (8)0558007589 | (8)0558007588 | (8)0558007587 | (8)0558007586 | (8)0558007580 | (8)0558007585 | (8)0558007584 | (8)0558007583 | (8)0558007582 | ITEM NO. | PART OR CODE NO. | SYMBOL (ELEC-AY | DESCRIPTION |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| QUANTITY | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 0558001825 | | PT-600 TORCH BODY MACHINED |
| 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 0558001626 | | SLEEVE TORCH PT-600 |
| | | | | 1 | | | | | | 0560935676 | | SLEEVE TORCH PT-600 MINI BEVEL |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 3 | 37082 | | NOZZLE RETAINING CUP AY |
| | | | | | | | | 1 | 4 | 0558007571 | | CBL PWR AY W/GND RH 4.5FT PT-600 |
| | | | | | | | 1 | | | 0558007572 | | CBL PWR AY W/GND RH 6FT PT-600 |
| | | | | | | 1 | | | | 0558007573 | | CBL PWR AY W/GND RH 7.2FT PT-600 |
| | | | | | 1 | | | | | 0558007574 | | CBL PWR AY W/GND RH 12FT PT-600 |
| | | | | 1 | | | | | | 0558007575 | | CBL PWR AY W/GND RH 14FT PT-600 |
| | | | 1 | | | | | | | 0558007576 | | CBL PWR AY W/GND RH 15FT PT-600 |
| | | 1 | | | | | | | | 0558007577 | | CBL PWR AY W/GND RH 17FT PT-600 |
| | 1 | | | | | | | | | 0558007578 | | CBL PWR AY W/GND RH 20FT PT-600 |
| 1 | | | | | | | | | | 0558007579 | | CBL PWR AY W/GND RH 25FT PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | | 1 | 1 | 5 | 20408 | | CONNECTOR H.F. |
| | | | | 1 | | | | | | 17974 | | CONNECTOR H.F. 0.25 OD X 0.78 LNG |
| | | | | | | | | 1 | 6 | 34776 | | HOSE GAS AY 4.5FT |
| | | | | | | | 1 | | | 34360 | | HOSE GAS AY 6FT |
| | | | | | | 1 | | | | 0558004133 | | HOSE GAS AY 7.2FT |
| | | | | | 1 | | | | | 34361 | | HOSE GAS AY 12FT |
| | | | | 1 | | | | | | 0558005847 | | HOSE CUT GAS AY BEV 14FT |
| | | | 1 | | | | | | | 33203 | | HOSE GAS AY 15FT |
| | | 1 | | | | | | | | 34362 | | HOSE GAS AY 17FT |
| | 1 | | | | | | | | | 33204 | | HOSE GAS AY 20FT |
| 1 | | | | | | | | | | 33205 | | HOSE GAS AY 25FT |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 7 | 21944 | | DIFFUSER 100-360A |
| | | | | | | | | 1 | 8 | 0558007551 | | CBL PILOT ARC W/G 4.5FT PT-600 |
| | | | | | | | 1 | | | 0558007552 | | CBL PILOT ARC W/GND 6FT PT-600 |
| | | | | | | 1 | | | | 0558007553 | | CBL PILOT ARC W/GND 7.2FT PT-600 |
| | | | | | 1 | | | | | 0558007554 | | CBL PILOT ARC W/GND 12FT PT-600 |
| | | | | 1 | | | | | | 0558007559 | | CBL PILOT ARC BEV 14FT PT-600 |
| | | | 1 | | | | | | | 0558007555 | | CBL PILOT ARC W/GND 15FT PT-600 |
| | | 1 | | | | | | | | 0558007556 | | CBL PILOT ARC W/GND 17FT PT-600 |
| | 1 | | | | | | | | | 0558007557 | | CBL PILOT ARC W/GND 20FT PT-600 |
| 1 | | | | | | | | | | 0558007558 | | CBL PILOT ARC W/GND 25FT PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 9 | | | 7/64- HEX ALLEN WRENCH |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 10 | 37081 | | SHIELD RETAINER |
| | | | | | | | | 1 | 11 | 0558007561 | | CBL PWR AY W/GND LH 4.5FT PT-600 |
| | | | | | | | 1 | | | 0558007562 | | CBL PWR AY W/GND LH 6FT PT-600 |
| | | | | | | 1 | | | | 0558007563 | | CBL PWR AY W/GND LH 7.2FT PT-600 |
| | | | | | 1 | | | | | 0558007564 | | CBL PWR AY W/GND LH 12FT PT-600 |
| | | | | 1 | | | | | | 0558007565 | | CBL PWR AY W/GND LH 14FT PT-600 |
| | | | 1 | | | | | | | 0558007566 | | CBL PWR AY W/GND LH 15FT PT-600 |
| | | 1 | | | | | | | | 0558007567 | | CBL PWR AY W/GND LH 17FT PT-600 |
| | 1 | | | | | | | | | 0558007568 | | CBL PWR AY W/GND LH 20FT PT-600 |
| 1 | | | | | | | | | | 0558007569 | | CBL PWR AY W/GND LH 25FT PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 12 | 0558003858 | | CONTACT RING AY PT-36 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 13 | 0558001621 | | ELECTRODE HOLDER AY PT-600 |
| 4 | 4 | 4 | 4 | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 14 | | | SCR #6-32 X 1/8 HEX SOCKET SET |
| 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 15 | 20409 | | INSULATOR H.F. CONNECTION |
| | | | | 1 | | | | | | 0560987638 | | INSULATOR H.F. PT-600 MINI-BEVEL |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 16 | | | CONTACT RING SCREW |

## BILL OF MATERIALS

| MODEL NO. (8)0558007589 | (8)0558007588 | (8)0558007587 | (8)0558007586 | (8)0558007580 | (8)0558007585 | (8)0558007584 | (8)0558007583 | (8)0558007582 | ITEM NO. | PART OR CODE NO. | SYMBOL (ELEC-AY | DESCRIPTION |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| QUANTITY | | | | | | | | | | | | **BILL OF MATERIALS** DESCRIPTION |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 17 | | | CLAMP HOSE W/D 1.561D X 2.50D SS |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 18 | 33029 | | NUT SHIELD CONNECTOR |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 19 | 33030 | | NIPPLE SHIELD CONNECTOR |
| AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | 20 | | | #11 COMPOUND SILICONE GREASE |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 21 | | | .06 HEX ALLEN WRENCH |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 22 | | | .437 HEX NUT DRIVER |
| 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 23 | 0558001505 | | EXPANDABLE BRAIDED SLEEVING |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 24 | 0558001624 | | ELECTRODE 250A PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 25 | 0558001625 | | BAFFLE GAS STD 8X.047 PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 26 | 0558004611 | | TOOL ELECT HOLDER PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 27 | 0558001623 | | NOZZLE 250AMP PT-600 |
| AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | 28 | | | TAPE ELECTRICAL |
| | | | | | | | | | 29 | | | |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 30 | 21802 | | SHIELD 100-250A |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 31 | | | BAND CLAMP |
| | | | | | | | | | 32 | | | |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 33 | 954917 | | LABEL PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 34 | 954063 | | TAG ELECTRIC WARNING |
| REF | REF | REF | REF | REF | REF | REF | REF | REF | 35 | 951000 | | O-RING .176 ID X .050 WLL NEOPR |
| 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 36 | 953782 | | DECAL WARNING |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 37 | | | PRECAUTIONS & SAFE PRACTICES BOOKLET |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 38 | | | LITERATURE H2 EXPLOSION |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 39 | | | INSTRUCTION LITERATURE PT-600 |
| | | | | | | | | 1 | 40 | 0558003840 | | SLEEVING LEATHER TORCH 4.5FT |
| | | | | | | | 1 | | | 0558003841 | | SLEEVING LEATHER TORCH 6FT |
| | | | | | | 1 | | | | 0558003842 | | SLEEVING LEATHER TORCH 7.2FT |
| | | | | | 1 | | | | | 0558003843 | | SLEEVING LEATHER TORCH 12FT |
| | | | 1 | 1 | | | | | | 0558003844 | | SLEEVING LEATHER TORCH 15FT |
| | | 1 | | | | | | | | 0558003845 | | SLEEVING LEATHER TORCH 17FT |
| | 1 | | | | | | | | | 0558003846 | | SLEEVING LEATHER TORCH 20FT |
| 1 | | | | | | | | | | 0558003847 | | SLEEVING LEATHER TORCH 25FT |
| | | | | | | | | 1 | 41 | 37192 | | HOSE SHIELD GAS 4.5 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | | | | | | 1 | | | 37193 | | HOSE SHIELD GAS 6 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | | | | | 1 | | | | 0558004134 | | HOSE SHIELD GAS 7.2 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | | | | 1 | | | | | 37194 | | HOSE SHIELD GAS 12 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | | | 1 | | | | | | 0558005849 | | HOSE SHIELD GAS AY BEL 14 FT |
| | | | 1 | | | | | | | 37195 | | HOSE SHIELD GAS 15 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | 1 | | | | | | | | 37196 | | HOSE SHIELD GAS 17 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | 1 | | | | | | | | | 37197 | | HOSE SHIELD GAS 20 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| 1 | | | | | | | | | | 37198 | | HOSE SHIELD GAS 25 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |

| DESCRIPTIONS FOR PT-600 TORCH AY'S | | REV |
|---|---|---|
| (8)0558007582 | PT-600 TORCH AY W/G 4.5FT | |
| (8)0558007583 | PT-600 TORCH AY W/G 6FT | |
| (8)0558007584 | PT-600 TORCH AY W/G 7.2FT(2.2M) | |
| (8)0558007585 | PT-600 TORCH AY W/G 12FT | |
| (8)0558007580 | PT-600 TORCH AY W/G 14FT BEV | |
| (8)0558007586 | PT-600 TORCH AY W/G 15FT | |
| (8)0558007587 | PT-600 TORCH AY W/G 17FT | |
| (8)0558007588 | PT-600 TORCH AY W/G 20FT | |
| (8)0558007589 | PT-600 TORCH AY W/G 25FT | |

# REVISION HISTORY

1. Revision 05/2004 – updated spare parts kit p/n 0558002478 per dneco # 043105.
2. Revision 10/2004 - added 2 page insert in section 4 for EPP-200 / PT-600 cutting data per Joe Warren.
3. Revision 04/2005 - Added cutting parameters for the ESP-150 & ESP-200 (section 4).
   Added pages 7-11 & 7-12 showing PT-600 12" torch breakdown and parts call-outs.
   Changed torch for mini-bevel head p/n from: 0560998589 to: 0560935685.
4. Revision 08/2005 - Change o-ring part number from 14K07 to 639575 per ECN #053095 on pages 2-3 and 7-9.
   Added cut data for the ESP-1000 from book # F-15-116 per R. Chico.
5. Revision 11/2005 - Added part numbers to support 14 foot long torch assembly for mini-bevel head. Replacement Parts Pages 7-11 and 7-12 affected. Also added item to Subsection 2.3 Package Options Available Table on Page 2-1.
   Changed p/n in section 5 and section 7 from: 37071 to: 0558003858.
6. Revision 12/2005 - Updated torch assembly and hose / cable part numbers.
7. Revision 02/2006 - Added Startup Kit 0558004907 per ECN #063020.
8. Revision 10/2011 - chgd p/n from: 2499 to: 1624 on p. 4-64, Alum 65 A per J. Warren.

# ESAB subsidiaries and representative offices

## Europe

**AUSTRIA**
ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

**BELGIUM**
S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

**THE CZECH REPUBLIC**
ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

**DENMARK**
Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

**FINLAND**
ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

**FRANCE**
ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

**GERMANY**
ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

**GREAT BRITAIN**
ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

**HUNGARY**
ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

**ITALY**
ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

**THE NETHERLANDS**
ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

**NORWAY**
AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

**POLAND**
ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

**PORTUGAL**
ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

**SLOVAKIA**
ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

**SPAIN**
ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

**SWEDEN**
ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

**SWITZERLAND**
ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

## North and South America

**ARGENTINA**
CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

**BRAZIL**
ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

**CANADA**
ESAB Group Canada Inc.
Missisauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

**MEXICO**
ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

**USA**
ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

## Asia/Pacific

**CHINA**
Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

**INDIA**
ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

**INDONESIA**
P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

**JAPAN**
ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

**MALAYSIA**
ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Shah Alam Selangor
Tel: +60 3 5511 3615
Fax: +60 3 5512 3552

**SINGAPORE**
ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

**SOUTH KOREA**
ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

**UNITED ARAB EMIRATES**
ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

## Representative offices

**BULGARIA**
ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

**EGYPT**
ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

**ROMANIA**
ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

**RUSSIA-CIS**
ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office
St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

## Distributors

*For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page*

***www.esab.com***

**ESAB AB**
**SE-695 81 LAXÅ**
**SWEDEN**
**Phone +46 584 81 000**

**www.esab.com**

041227